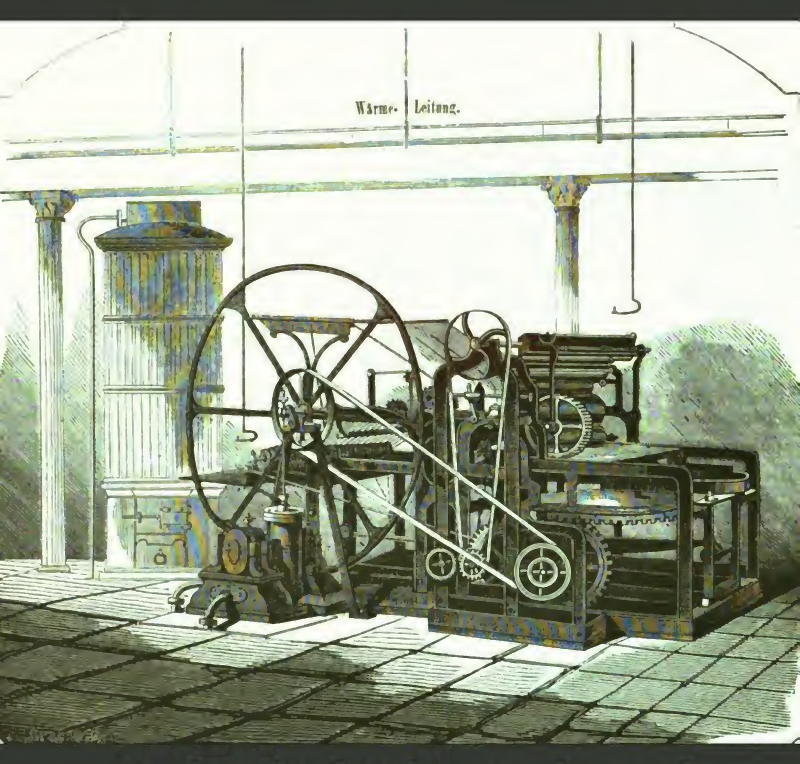


Archiv für buchgewerbe und gebrauchsgraphik...

Deutscher Buchgewerbeverein, Leipzig


VE RI
TAS

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Herausgegeben von

Alexander Waldow.

II. Band.



Leipzig.
Druck und Verlag von Alexander Waldow
1865.



Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Herausgegeben von

Alexander Waldow.

II. Band.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 1. Zweiter Band. 1865.

Inhalt des ersten Heftes.

Der

Buchdrucker an der Handpresse

von

J. H. Bachmann.

Seit der allgemeinen Einführung der Schnellpresse ist die Bedeutung des Druckers an der Handpresse eine andere geworden: er ist nicht mehr der Sklave der Ballen-Auflagen, sowie aller gewöhnlichen Arbeiten, sondern der heutige Drucker darf nur noch Accidenzdrucker in des Wortes bester Bedeutung sein. Ist er das nicht, so kann er sich getrost auf die Aussterbeliste setzen lassen oder die Maschine drehen, denn wie lange wird es dauern, so sind auch die kleinen Druckereien, wo der Drucker das Wochenblatt noch auf der Handpresse druckt, von der rotirenden Bewegung des Druckcylinders erfaßt und dann ist er verloren, wenn er nicht Kopf genug besitzt, Herr der Maschine, resp. Maschinenmeister zu werden. Zwar hat die Schnellpresse auch ein gutes Stück in das Accidenzfach hineingegriffen; jedoch ist es ein Glück für die Buchdruckerei überhaupt, daß sich der Geschmack des Publikums für typographische Arbeiten bedeutend ausgebildet hat und mehr verlangt, als die Schnellpresse zu leisten vermag.

Die typographische Journal-Literatur hat den Drucker seit einigen Jahren fast ganz ignorirt und sich dadurch schwer an ihn versündigt. Ueber den Schriftsatz hat sie vieles Nützliche, aber noch mehr unnützes Zeug gebracht, und was den Druck anbelangt, so ist die Schnellpresse ihr einziges Schooßkind geworden. Wenn wir uns in dieser Abhandlung ausschließlich mit dem Drucker, seinen Instrumenten und seinen Functionen an der Handpresse beschäftigen, so mag dadurch außer der Belehrung, die sie etwa gibt, auch gezeigt werden, daß beide, Drucker und Presse, denn doch etwas mehr sind, als ein Paar correcturenabziehende Instrumente, wie manchen Orts wohl-geglaubt wird, und daß ersterer heute einen besseren, intelligenteren Standpunkt einnimmt, als je zu einer Zeit vor Erfindung der Schnellpresse.

Bis zum Anfang des neunzehnten Jahrhunderts hatte die Buchdruckerkunst keine Fortschritte gemacht; man könnte beinahe, wenn man die Druckwerke des fünfzehnten Jahrhunderts mit denen aus dem Anfange des neunzehnten Jahrhunderts vergleicht, einen Rückschritt constatiren. So ist auch die ursprüngliche Holzpresse in ihrer Hauptconstruction vierhundert Jahre hindurch dieselbe geblieben und läßt sich die Anfertigung derselben noch bis in die Neuzeit nachweisen. Ich erinnere nur an die Firma Schneggenburger zu Berlin. Daß dieses ehrwürdige Druckinstrument trotz der Maschinen und eisernen Handpressen vielen Orts auch heute noch fortklappert, werden diejenigen unserer Fachgenossen am besten wissen, die ein Stückchen Welt aus eigener Anschauung kennen.

Den Mechanismus der eisernen Handpresse erfand der im Jahre 1816 verstorbene, um die Typographie sehr verdiente Lord Stanhope. Während bei der Holzpresse der Tigel nur die halbe Größe des Fundaments hatte, und daher eine große Form nur durch zweimaliges Einfahren und Ziehen abgedruckt werden konnte, der Zug überhaupt auch keine bestimmte Grenze hatte, sondern dem Gefühl des Druckers anheimgegeben war, bestanden die wesentlichsten Verbesserungen der eisernen Presse einmal darin, daß Tigel und Fundament in passendere Verhältnisse zu einander traten, so daß bei jeder Form nur ein Zug am Bengel für den Abdruck genügte, dann auch, daß dem Zuge seine bestimmte Grenze gesteckt war, die für compresse und leichte oder splendide Formen entsprechend regulirt werden konnte.

Die Erfindung der eisernen Presse fällt also in den Anfang unseres Jahrhunderts. Sie hat sich aber nur langsam eingebürgert, denn die Drucker dazu mußten erst aus einer neuen Generation gebildet werden. Die alten Drucker an der Holzpresse haben sich mit der eisernen Presse nie recht befreunden können. Die Arbeit an der letzteren war eine schwerere und die Zurichtung eine andere, zu der sie sich nicht mehr bequemen mochten. Zudem ging der Druck trotz des einmaligen Ziehens viel langsamer von Statten und wurde der Verdienst dadurch ge-

schmälert. Bei der Holzpresse hatten sie mindestens ein halbes Buch auf einmal eingestochen, hier mußten sie jetzt Bogen für Bogen ein- und auslegen.

Die eiserne Handpresse ist im Laufe der Zeit in mindestens zwanzig verschiedenen, mehr oder weniger von einander abweichenden Constructionen aufgetreten; die hauptsächlichsten Abweichungen bestehen in dem Mechanismus, wodurch der Tigel zum Druck nach unten bewegt und dann wieder gehoben wird. Wenn die verschiedenen Constructionen auch überall Eingang gefunden, so hat das einestheils wohl in dem Reiz der Neuheit gelegen, anderntheils auch darin, daß anders construirte, schon vorhandene Pressen sich nicht ganz zufriedenstellend zeigten. Wenn ich hier erwähne, daß man sich einigen Pressen, namentlich der sogenannten **Hagar-Presse**, mit großer Vorliebe zugewandt, so geschieht es durchaus nicht aus dem Grunde, die andern als unbrauchbar bei Seite setzen zu wollen. Der Zweck dieses Aufsatzes würde dann von vornherein ein verfehlter zu nennen sein. Als unumstößlich läßt sich dagegen der Satz aufstellen: **Eine jede Presse, welcher Construction sie auch sei, ist gut, wenn sie beim Druck gut aussetzt.**

Betrachten wir uns eine solche, und zwar in ihren einzelnen Bestandtheilen, ein wenig näher.

Die Handpresse.



Das Haupt-Instrument des Druckers, die Presse, besteht aus einem todten und einem lebenden Theil; den ersteren bildet das Gestell oder Alles, was während der Arbeit unverrückbar feststehen muß; den letzteren dagegen Alles, was dabei in Bewegung gesetzt wird. Die Bestandtheile z. B. der hier abgebildeten Hagarpresse sind kurz angedeutet folgende:

Zwei starke Füße oder auch Doppelfüße sind durch einen massiven Querbalken verbunden, auf welchem die rinnenartig construirten Schienen nicht weit von ihrem einen Endpunkte ruhen; das andere, von diesem Balken entferntere Ende derselben findet in einem dritten, alleinstehenden Fuße seinen Stützpunkt. Aus den beiden Hauptfüßen ragen runde schmiedeeiserne Stangen in die Höhe, die durch hohle gußeiserne Säulen bekleidet sind, auf denen der starke schwere Preßbalken ruht. Die schmiedeeisernen Stangen laufen noch durch den Preßbalken und oberhalb desselben in einem Schraubengewinde aus, wo dann ein Paar Schraubenmuttern denselben unverrückbar befestigen. Letztere werden durch messingene Verzierungen verdeckt. Eine weitere Verzierung ist die oben in der Mitte des Preßbalkens stehende kleine Gutenberg-Figur.

Das Fundament mit seinem unterhalb befindlichen Schlitten, technisch ausgedrückt der Karren, ruht in den Schienen, in denen er bei der Arbeit hin und her fährt. Unterhalb der Schienen, jedoch unmittelbar mit ihnen in Verbindung stehend, läuft die Welle, die das Fundament vermittelst einer Kurbel in Bewegung zu setzen hat, zu welchem Zwecke zwei starke, entgegengesetzt laufende Gurte oder Riemen die Welle mit dem vordern und hintern Theil des Fundaments verbinden.

An der Unterseite des Preßbalkens steckt in dessen Mitte in verticaler Richtung eine runde Stange, welche an ihrem unteren Ende mit dem Tigel zusammenhängt; in dem Preßbalken steckt sie insoweit lose, daß sie sich beim Druck nach unten und oben (mit dem Tigel) bewegen kann. Man nennt diese Stange die Tigelleitung. Auf jeder Seite derselben stehen zwei gleich lange Kegel so über einander, daß sie im Zustande der Ruhe ein Knie bilden. An den Punkten, wo sie über einander stehen, sowie am Balken und Tigel gehen sie in Zapfen und Pfännchen, um mit Leichtigkeit beim Anziehen des Bengels aus der

geknickten oder Kniestellung eine gerade Richtung annehmen zu können. Durch die Streckung, die hierdurch entsteht, wird der Tigel nach unten gedrängt; findet er hierbei Widerstand, etwa durch eine im Fundament liegende Schriftform, so übt er auf dieselbe einen Druck aus, der durch zwei im Preßbalken über den Kegeln befindliche Keile durch Antreiben oder Nachlassen stärker oder schwächer regulirt werden kann.

An der auf der Kurbelseite des Gestells sich befindenden Säule geht der **Bengel**, eine hebelartige schmiedeeiserne Stange in Bolzen. Das entgegengesetzte Ende desselben ist mit einer runden, hölzernen Hülse, die Bengelscheide, umgeben. Mit der Tigelleitung, resp. den Kegeln, steht er durch eine Zugstange in Verbindung. Die Hebung des Tigels nach geschehenem Drucke geschieht durch ein Paar spiralförmige starke Federn, die sich beim Drucke ausdehnen und dann mit einer Kraft, die den Tigel zu heben im Stande ist, wieder zusammenziehen.

Steht man an der Kurbelseite (diejenige Seite, an welcher der Drucker seinen Stand bei der Arbeit hat) vor der Presse, so befindet sich an der rechten Seite des Fundaments der sogenannte Deckel, auf welchen beim Druck das zu bedruckende Papier gelegt wird. Derselbe besteht aus zwei Theilen: dem Deckel und dem Tympan, und geht in Charnieren, damit er auf- und zugemacht werden kann. Oben am Deckel befindet sich, ebenfalls in Charnieren gehend, das Rähmchen; es wird bei der Arbeit auf den Deckel geklappt und hat die Bestimmung, das Papier beim Zulegen des Deckels festzuhalten, und die nicht zu bedruckenden Stellen des Papiers vor dem Beschmieren mit Farbe zu schützen. Zu diesem Behufe wird es mit starkem Papier überzogen und an den Stellen, wo der Satz der Form hintrifft, ausgeschnitten.

Noch sei erwähnt, daß die Presse genau nach der Wasserwaage gerichtet sein muß und daß alle Theile, die der Reibung ausgesetzt sind und von welchen die Schienen den ersten Rang einnehmen, gehörig mit Oel versorgt, d. h. geschmiert werden müssen.

Diese flüchtige Skizze der Handpresse in ihrer Zusammensetzung möge für den vorliegenden Zweck genügen, und will ich mich nur dem Deckel noch etwas näher zuwenden.

Der Deckel und Tympan.

Der Rahmen des Deckels besteht aus Schmiedeeisen und ist ungefähr 3/4 Zoll breit und 1/4 Zoll dick. In seinen beiden Längeseiten hat er Schlitze von der Mitte nach oben laufend, die zur Befestigung der Punkturen und deren Stellung bestimmt sind. Außerdem hat der Rahmen rundherum kleine Löcher, durch welche die dünne Schnur gezogen wird, die den Ueberzug befestigt und anspannt. Zum Ueberzug nimmt am besten Seidenzeug, und zwar schweren starken Taffet. Derselbe wird nach der Größe des Rahmens bemessen und mit haltbarem Band eingefaßt. Die erwähnte dünne Schnur wird vermittelst einer passenden Nadel wechselsweise durch dieses Band und die Löcher im Rahmen gezogen. Daß der Ueberzug, nachdem er auf diese Weise aufgespannt worden, hübsch glatt sitzen muß und weder krause Stellen oder gar Falten zeigen darf, versteht sich von selbst. — Der Ueberzug muß sich an derjenigen Seite des Rahmens befinden, welche, wenn man den Deckel zugelegt hat, dem Fundamente zugekehrt ist.

Ein zweiter, etwas kleinerer Rahmen, der genau in den Deckelrahmen paßt, wird mit ganz feiner Hanf-Leinwand, die keine Knoten im Gewebe hat, überzogen. Hier wird der Ueberzug nicht festgeheftet, sondern umgeklebt. Diesen kleineren überzogenen Rahmen nennt man **Tympan**; er wird in den zugelegten Deckel von oben eingelassen und mit demselben durch eiserne Haken verbunden. Die Außenseite des Tympans wird noch mit einem Bogen Papier beklebt. Ist der Deckel sehr groß, so muß man sich eben einen so großen Bogen Papier zu verschaffen suchen. Aus zwei Stücken darf dieser Papier-Ueberzug nicht zusammengesetzt sein; es würde sich beim Druck, je nach der Beschaffenheit der Form, hin und wieder doch eine Naht markiren.

Für manche Arbeiten, die nicht ganz hart gedruckt werden, gebraucht man noch eine Zwischenlage, den sogenannten **seidenen Filz**. Man nehme hierzu ein Stück in der Tigelgröße von demselben Taffet, womit der Deckel überzogen ist. Derselbe erhält in den Fällen, wo er in Gebrauch kommt, seinen Platz zwischen Deckel und Tympan.

Der vordere Rahmenschenkel des Deckels verlängert sich nach unten in einen viereckigen circa 6 Zoll langen Stab, an welchem ein verschiebbares Gewicht geschraubt ist. Dasselbe hat den Zweck, dem Deckel beim Auf- und Zuschlagen den nöthigen Schwung, sowie auch einen sichern Halt bei seiner ziemlich steilen Stellung im aufgeschlagenen Zustande als Gegengewicht zu geben.

Die Walze.

Nächst der Presse ist das wichtigste Instrument für den Drucker die **Walze**. Ihre Erfindung und Einführung fällt ebenfalls in den Anfang dieses Jahrhunderts, während man sich bis dahin der sogenannten **Ballen** bedient hatte. Letztere bestanden aus kreisrunden hölzernen Gestellen von circa 5 Zoll im Durchmesser, die auf der obern Seite in einem Handgriffe ausliefen, auf

der untern Seite aber eine Höhlung hatten, die mit Pferdehaaren gepolstert und dann mit Schafleder überzogen wurde. Die Ballen waren stets paarweise, für jede Hand einer, im Gebrauch, und wurde mit dem Polster derselben die Farbe aufgetragen. — Mancher alte Buchdrucker, der in einer großen Druckerei gelernt hat, mag sich noch mit Wehmuth an die Zeit erinnern, wo er als Lehrling mit einem Schubkarren die Schaffelle vom Gerber holen mußte!

Das mit dem Namen Walze belegte Instrument zerfällt in zwei Haupttheile: dem Gestell, welches außer zwei hölzernen Handgriffen ganz aus Schmiedeeisen besteht, und der eigentlichen Walze, die wiederum zwei verschiedene Bestandtheile, das Walzenholz und das Walzenfleisch, zeigt. Die Walze läuft in dem Gestell um eine eiserne Achse, entweder in der Art, daß die Walze mit einem durchbohrten Walzenholz versehen, lose auf der an dem Gestell befindlichen Achse läuft, oder die eiserne Achse sitzt fest im Walzenholze und läuft locker in dem Gestell.

Das Walzenfleisch oder die Walzenmasse, wie man es gewöhnlich nennt und auch hier für die Folge so genannt werden soll, bildet denjenigen Theil an der Walze, der am meisten der Abnutzung unterworfen ist, mithin sehr oft erneut werden muß, und den der Drucker selber anzufertigen hat. Sie bildet zugleich denjenigen wichtigen Theil dieses Instruments, von dem das Gelingen eines guten Druckes wesentlich abhängt.

Was die Drucker im Allgemeinen von der Anfertigung ihrer Walzen wissen, besteht ungefähr in Folgendem: Die Walzenmasse ist eine Verbindung von Leim und Syrup im Verhältniß von 3 : 5 oder auch von 5 : 7, hier und da mit einigen durch locale Temperaturverhältnisse bedingten Abweichungen. Die Verbindung beider Theile geschieht in einem Wasser- oder Dampfbade, und zwar thut man den vorher eingeweichten Leim zuerst in das dazu bestimmte Gefäß und gießt den Syrup erst hinzu, wenn der Leim vollständig aufgelöst ist. Während des Kochens hat man die Masse tüchtig umzurühren und ist die erstrebte Verbindung beider Stoffe erst dann geschehen, wenn die Masse beim Herausnehmen des Rührspatels von demselben nicht mehr abtropft, sondern lange zähe Faden zieht. Dies geschieht manchmal schon nach zwei bis drei Stunden, ein andermal kaum nach acht Stunden Kochens. Daß die fertige Masse nicht im kochenden Zustande in die Gußflasche kommen darf, sondern vorher etwas abkühlen resp. dickflüssiger werden muß, weiß man manchen Orts auch. — Dies wäre die Praxis des Walzengießens, wie sie so ziemlich überall gäng und gäbe ist. —

In unserer typographischen Literatur findet man dieses Verfahren ebenso oberflächlich, ohne jeden rationellen Anstrich, beschrieben. Nur ein einziger, von mir herrührender Aufsatz darüber, der sich im Journal für Buchdruckerkunst, Jahrgang 1860, Nr. 32 befindet, kann einigermaßen auf Wissenschaftlichkeit Anspruch machen, und muß ich hier stellenweise darauf zurückkommen.

Die Walzenmasse besteht also, wie gesagt, aus Syrup und Leim. Betrachten wir uns diese beiden Stoffe also ein wenig näher. Da man in Ermangelung des Syrups statt dessen auch krystallisirten Zucker, in Wasser aufgelöst, oder auch Honig nehmen und sehr gute Walzen daraus herstellen kann, so ist damit zur Genüge bewiesen, daß es hauptsächlich auf den Zucker im Syrup ankommt, und daß deshalb nur vom besten indischen Zuckersyrup hier die Rede sein kann.

Der Zuckersyrup ist eine innige Verbindung von Zucker und Wasser und besitzt die Eigenschaft, nicht zu krystallisiren, sondern immer flüssig oder schleimig zu bleiben. Seine Güte, wie er in den Handel kommt, zu prüfen, d. h. sich zu überzeugen, ob er verfälscht sei oder nicht, ist für den Buchdrucker, der keine chemischen Analysen anstellen will und kann, sehr schwer. Einestheils verlasse man sich daher auf seine Zunge und beachte, daß sein Geschmack ein vorherrschend süßer sein muß, der alle andern Bestandtheile, die noch in ihm vorhanden, vollständig maskirt. Ein weiterer Prüfstein wäre noch die Ermittelung des specifischen Gewichts. Mit dem Baumé'schen Aräometer gemessen, muß der Zuckersyrup auf demselben ca. 40 Grade anzeigen.

Da die meisten Fälschungen durch Zusatz von flüssigem Stärkezucker geschehen, so ist es ziemlich leicht, eine solche, wenn sie grob ausgeführt wurde, zu ermitteln. Außer dem mehligen Geschmack desselben, der im Zuckersyrup sogleich hervortreten würde, müßte auch die Süßigkeit eine bedeutende Reduction erfahren, da die Süßigkeit des Stärkesyrups nur etwa $^2/_5$ von der des Zuckersyrups beträgt. Zudem zeigt die specifische Schwere des Stärkesyrups auf dem Aräometer nur etwa 30 Grade an. Er ist also lange nicht so gehaltvoll an Zucker. **Der Zucker im Syrup ist aber diejenige Materie, welche für unsere Walzenmasse die größte Bedeutung hat und die den ersten Hauptfactor in derselben bildet.**

Der **Leim**, wie er in den Handel kommt, besteht nach der angewandten Chemie im Wesentlichen aus dem gelatinirenden Bestandtheil, d. h. aus dem Bestandtheil, der zur Gallerte wird, enthält aber beträchtliche, obwohl wechselnde Mengen von in Wasser löslichen, extractiven Theilen, die meistens Umwandlungsproducte jenes ersteren sind; ferner phosphorsauren Kalk und andere Salze, nebst sonstigen fremden Stoffen, die im rohen Leimgut schon

vorhanden waren, außerdem auch Feuchtigkeit. Diesen fremden, also den nicht gelatinirenden Bestandtheilen verdankt der Leim seine mehr oder minder dunkle Farbe und die Eigenschaft, Feuchtigkeit anzuziehen. Guter Leim besitzt diese Eigenschaft nur im geringen Grade, und wenn eine Sorte in feuchter Luft erweicht oder gar klebrig wird, so ist dies ein Beweis, daß sie im Sud verdorben ist. Nach der Farbe aber den guten oder schlechten Leim unterscheiden zu wollen, ist für den Buchdrucker sehr unsicher; der sogenannte Patentleim z. B. ist gelblich-weiß, dabei trübe und undurchsichtig, woran der fremde Bestandtheil, mit welchem er versetzt ist, das Bleiweiß, die Schuld trägt. Daß dieser fremde Stoff die Bindekraft des Leims erhöht, kann für den Tischler nur von Interesse sein; daß aber die gelatinirende Eigenschaft desselben dadurch befördert wird, kann man entschieden in Abrede stellen. Eine gute Leimgallerte bildet aber den zweiten Hauptfactor in der Walzenmasse.

Alle guten Leimsorten, d. h. diejenigen, von denen vorhin gesagt wurde, daß sie in feuchter Luft nur in geringem Grade Feuchtigkeit anziehen, ergeben aber ihrer hygroskopischen Natur nach ganz bedeutende Differenzen, sobald sie in Wasser eingeweicht werden. Es giebt Leim, von welchem 1 Gewichtstheil 3½ Gewichtstheile Wasser verschluckt, während von einer anderen Sorte 1 Gewichtstheil Leim 16 Gewichtstheile Wasser verschlucken kann. Ich habe hier nur die niedrigste und die höchste Ziffer angeführt; daß zwischen 3½ und 16 noch manche Wasserstation für den Leim liegt, ist selbstverständlich.

Die Gallerte, die aus den verschiedenen Leimsorten im Wasser entsteht, ist in ihrer Güte fast ebenso verschieden; dennoch ist es auffallend und für uns Buchdrucker namentlich beachtenswerth, daß es eine Leimsorte (weißer Knochenleim von Buxwiller) giebt, die 12 bis 13 Gewichtstheile Wasser verschluckt, und dennoch eine ausgezeichnet zähe Gallerte liefert, während der kölnische Leim (aus Wildhaut-Abfällen) nur 3½ Gewichtstheile Wasser aufnimmt und dabei ein nicht minder gutes Product erzielt.

Fragt man nun, welcher Leim für die Walzenmasse der beste sei? so ist die Antwort: derjenige, welcher bei nur geringer Wasseraufnahme eine gute, zähe Gallerte liefert.

Um beim Einkauf des Leimes sicher zu gehen, weiche man vorher von verschiedenen Sorten je 1 oder 2 Loth ein. Man achte genau darauf, wie langsam oder schnell eine jede Sorte Wasser zieht. Nachdem man sie aus dem Wasser genommen und eine Zeitlang hat durchliegen lassen, muß jede einzelne Sorte wieder gewogen werden. Derjenige Leim nun, welcher am langsamsten Wasser gezogen hat, wird auch am wenigsten in sich aufgenommen haben und in seiner Gallerte am zähesten geblieben sein: für diesen hat man sich beim Einkauf zu entscheiden.

Der Leim ist das formgebende Element in der Walzenmasse; in inniger Vereinigung mit dem Syrup hat er die Aufgabe, diesen zu bannen und sein Fortlaufen zu verhindern. Je zäher er als Gallerte ist, desto größer seine Kraft, um diese ihm gestellte Aufgabe zu erfüllen. Der Syrup, als eine flüssige, unkrystallisirbare Zuckermasse, hat die Aufgabe, den Leim in seinem gallertartigen Zustande zu erhalten. Demnach muß er das Wasser, das der Leim beim Einweichen in sich aufgenommen, beim Kochen wieder verdrängen und sich an dessen Stelle festsetzen. Je mehr Wasser der Leim also aufgenommen hatte, desto mehr muß wieder hinausgetrieben, d. h. abgedampft werden, und desto mehr Zeit ist demnach erforderlich, bevor die Walzenmasse gußfertig wird. Ist nun der Leim das formgebende Element, der Körper, so ist der Syrup das lebengebende, die Seele, und die sogenannte Zugkraft der Walzen ist der in der feinsten Vertheilung darin enthaltene klebrige Zucker. Da diese Kraft indessen nur auf der cylindrischen Oberfläche der Walze zur Geltung kommt, so ist dieselbe möglichst zu schonen, resp. der zur Kraftäußerung kommende Zucker zu erhalten. Wenn man nun weiß, daß Zucker in Wasser leicht löslich ist, so liegt es auf der Hand, daß beim Reinigen der Walzen das Wasser sehr sparsam gebraucht werden muß. Wo man die Walzen im Wasser förmlich badet, wird jedesmal eine gute Portion Zucker fortgeschwemmt und das Stumpf- und Hartwerden derselben sehr beschleunigt.

Hiermit wäre auch die Theorie dieses Gegenstandes in etwas abgehandelt. Leider ist es aber nicht immer möglich, nach der Theorie praktisch zu verfahren. Die Stoffe sind in ihrer Güte vielen Orts nicht mehr dieselben, die sie früher waren, und werden von Tage zu Tage noch immer schlechter. Dies gilt namentlich vom Syrup. Was hilft es, wenn man auf die oben angegebene Weise die gröbsten Fälschungen bei demselben ermittelt? — Man muß ihn verbrauchen, wie er ist, weil man doch keinen bessern erhält. — Hierbei kann und darf man sich indessen nicht beruhigen. Die Theorie hat uns Aufschluß über die Ursachen und Wirkungen der Stoffe gegeben und uns somit den Weg zu weiterem Forschen gebahnt. Ist ein Stoff nicht mehr das, was er sein soll, wie z. B. hier der Syrup, so muß man ein Ersatzmittel für denselben aufzufinden suchen. Ein solches Ersatzmittel hat aber nur dann Werth, wenn es die Walzenmasse verbessert und dabei die Herstellungskosten derselben nicht fühlbar erhöht. Ueber eine solche Walzenmasse habe ich das

Nähere bereits im November-Hefte des ersten Jahrgangs dieses Archivs mitgetheilt.

Die Matrize oder Gußflasche, wodurch die Walze ihre Form erhält, besteht entweder in einer cylindrischen Hülse ohne Naht, aus starkem Messingblech oder Zink, oder auch der Länge nach in zwei Hälften getheilt aus Gußeisen. Beide Hälften werden durch Nuten und Schrauben zusammengehalten. Diese letztere Art ist dem Cylinder ohne Naht vorzuziehen, weil sie sich besser reinigen läßt und man die Walze bequemer herausnehmen kann. — Das Walzenholz ist stark gerillt oder gekerbt, damit das Walzenfleisch sich an demselben besser festhalten kann. — Vor dem Guß muß die Gußflasche gut gereinigt und dann inwendig geölt werden, aber nicht übermäßig, weil sonst die Walze leicht Unebenheiten, sog. Luftschlangen, erhält; es muß überhaupt hierbei sehr aufmerksam verfahren werden, da entgegengesetzten Falls an zu wenig oder etwa gar nicht geölten Stellen die Walzenmasse hängen bleiben würde. Nach dem Oelen wird das Walzenholz eingesetzt; unten steckt man dasselbe mit seiner eisernen Achse in ein im Fuße der Matrize befindliches Loch; oben wird ein Triangel darauf gesteckt, welcher dazu dient, dem Walzenholz auch an dieser Stelle sowohl einen festen Haltepunkt als auch seinen Stand genau in der Mitte der Matrize zu geben. — Noch ist zu beachten, daß jedesmal vor dem Guß die Matrize, namentlich im Winter, etwas erwärmt werden muß, weil sonst die Masse an dem metallenen Cylinder zu schnell erkalten und eine unbrauchbare Walze liefern würde. Ist die Matrize warm, so erkaltet die Masse langsam und hat Zeit, nachzusinken, resp. sich zu setzen, wodurch sie die gehörige Consistenz erhält. Ein weiteres Mittel, dies zu erreichen, ist, wenn man die kochende Masse etwas abkühlen und dickflüssiger werden läßt. Beim Guß lasse man dieselbe langsam in der Mitte am Walzenholz hinunterlaufen, so daß sie erst beim Aufsteigen von unten nach oben mit der metallenen Wandung der Matrize in Berührung kommt. Nachdem sie vollständig erkaltet ist, nimmt man die Walze vorsichtig aus der Gußflasche heraus, schneidet das überschüssige Stück Masse mit einem Bindfaden ab; beputzt die Enden mit einer Scheere; befreit sie mit einem nassen Schwamme von dem daran haftenden Oele; bringt sie auf's Gestell und hängt sie dann an einem luftigen Orte auf. Etwa 24 Stunden hiernach kann sie in Gebrauch genommen werden.

Alte Masse kann mit einem Zusatze von neuem Material wieder umgegossen werden. Man reinigt die unbrauchbar gewordenen Walzen vorher gut, zieht die Masse dann vom Walzenholz ab und zerschneidet sie in kleine Stücke. Am besten ist, wenn man diese Stücke vorher nicht einweicht; sollten sie sich in diesem Zustande schwer auflösen, so kann man etwas heißes Wasser nachgießen. Erst nachdem diese alte Masse vollständig aufgelöst, setzt man das neue Material hinzu: zuerst den eingeweichten Leim, dann den Syrup. Vielen Orts frischt man die alte Masse nur durch Zusatz von Syrup auf; das ist aber nicht genügend. Der Leim in der Walze verliert beim jedesmaligen Umschmelzen bedeutend an Bindekraft; er muß daher so viel als thunlich immer wieder gekräftigt werden.

Zum Reinigen der Walzen bedient man sich eines mit grobem Tuche bespannten Brettes, auf welches man reine durchgesiebte Sägespäne streut und dann die Walze so lange darauf tüchtig hin und her rollt, bis sie ganz von Sägespänen eingehüllt ist. Hierauf streicht man dieselben mit einem feuchten Lappen ab und trocknet die Walze mit einem Schwamme nach.

Der Farbetisch.

Wenn der Drucker vor der Presse steht, so befindet sich linker Hand von ihm, neben der Presse, der Farbetisch. Derselbe muß von starkem Holze, und wenn nicht ganz, so doch mindestens die Tischplatte von gutem trockenem Eichenholze gefertigt sein. Die Länge und Breite der Tischplatte muß etwas größere Dimensionen als das Fundament der Presse, und seine Höhe gleiche Richtung mit demselben haben. Sein Stand neben der Presse ist etwa so, daß er vorne mit den Säulen der Presse gleiche Linie hält und seitwärts nur etwa 6 Zoll von derselben entfernt steht. Nicht zu vergessen ist, daß der Tisch am Fußboden gehörig befestigt sein muß, weil er sonst von einer kräftigen Walze leicht umgerissen werden könnte.

Die Farbetische älterer Zeit sind alle noch mit einer eisernen Farbewalze nebst Farbebehälter versehen, und zwar in ähnlicher Weise, wie man es an den Schnellpressen durch den Duetor nebst Lineal construirt findet. Durch Umdrehung dieser Walze erhielt man, je nachdem ihr Stand regulirt war, eine gleichmäßige dickere oder dünnere Schicht Farbe, die dann durch Berührung mit der Auftragwalze auf diese überging und durch Hin- und Herrollen der letzteren auf dem Tische zerrieben wurde. Da, wie schon gesagt, die Handpresse nur noch für bessere Sachen in Bewegung gesetzt wird, so ist man ausschließlich auch nur besserer Farbe benöthigt und es wäre pure Verschwendung, damit den Farbekasten anfüllen zu wollen. Die Farbewalze sowohl wie auch der Farbebehälter trotz seines Deckels würden vor Staub nicht hinreichend geschützt werden können, und daß beim öfteren Reinigen der-

selben viel Farbe verloren gehen müßte, liegt auf der Hand. Man bringt mit einem Spatel lieber ein wenig Farbe hinten auf den Tisch, und streicht mit einer sogenannten Ziehklinge von Zeit zu Zeit nur so viel davon aus, als die Auftragewalze für die zu druckende Form nöthig hat. Hierdurch ist man in den Stand gesetzt, Mittags und Abends den Farbetisch ohne große Mühe reinigen zu können, ohne daß etwas Nennenswerthes an Farbe dabei verloren geht. Die zweimalige Reinigung des Farbetisches täglich ist nicht blos räthlich, sondern für einen saubern Druck höchst nothwendig.

Die hölzerne Tischplatte dient nur für die schwarze Farbe; bei bunten Farben kommen dafür der Größe der Form entsprechende Lithographiesteine in Gebrauch.

Die schwarze Farbe.

Es sind noch keine dreißig Jahre her, wo es mit zum Geschäft des Druckers gehörte, sich seine Farbe selber zu bereiten. Gewissermaßen war es immer ein Festtag für die dabei Betheiligten, wenn es zum Firnißkochen nach dem dazu bestimmten freien Platze ging, — mit der kupfernen Blase und dem Leinölfäßchen und den alten Semmeln für sich und die Daheimgebliebenen, die dann in Form von Oelsemmeln als Leckerbissen verzehrt wurden. Diesen Festtag hat jetzt der industrielle Fortschritt aus dem Kalender des Buchdruckers gestrichen. Der industrielle Fortschritt? — Wohl! — Die Industrie ist auch hierin fortgeschritten — schwindelhaft! Das Produkt aber hat einen Rückschritt dabei gemacht; es ist nicht mehr das, was es früher war, ein Gemisch aus Ruß und Leinölfirniß. Ein dritter Factor ist dazugetreten, der die Farbe billiger und schlechter und die Fabrikanten reich gemacht hat.

Wenn man heutzutage einen Preiscourant über Buchdruckfarben betrachtet, so muß man staunen über die vielen Sorten, die man darin verzeichnet findet. Ist die schwarze Farbe denn wirklich so vieler Nuancirungen fähig? — Ein süddeutscher, in sehr gutem Renommée stehender Farbefabrikant schrieb einmal an mich, daß es mit den vielen Sorten purer Unsinn sei und daß man, wolle man redlich sein, eigentlich nicht mehr als drei Sorten zu fabriciren brauche: feine, mittlere und ordinäre Farbe (abgesehen natürlich von der Firnißstärke).

Sehen wir weiter: Vom billigsten Firniß, vom schwachen also, kostet der Centner circa 28 Thlr. und der einfach calcinirte Ruß circa 25 Thlr. pro 100 Pfund. Denken wir uns, die gewöhnliche Zeitungsfarbe sei aus diesen Bestandtheilen gemacht. Wie wird es den Fabrikanten nun wohl möglich, von solcher Farbe den Centner für 16 bis 20 Thlr. zu liefern, wenn man dabei erwägt, daß der Firniß seinem Gewichte nach mindestens mit 60 Procent darin vertreten sein soll? Wenn sich hierauf nun nicht einmal ein Rechenexempel machen läßt, da die einfachen Bestandtheile mehr kosten als das Product selber, wo bleiben da noch die Fabrikationskosten und der Gewinn des Fabrikanten? Vielleicht erhalten wir auf diese Frage durch das hier Folgende eine genügende Antwort.

Wenn während der Dauer des amerikanischen Krieges die Preise der schwarzen Buchdruckfarben zehn Procent höher stehen, als sonst, so finden wir uns wohl zu der Frage veranlaßt: „Was liefert denn Amerika dazu?“ Betrachten wir nun unsere Farbe etwas genauer beim Druck, so finden wir, ohne weitere chemische Analysen angestellt zu haben, daß sie mehr harzhaltig als fett- oder firnißhaltig ist. Aus den Waldungen Amerika's wurden immer große Quantitäten Fichtenharz, auch weißes Pech genannt, zu uns gebracht; im Verlauf des Krieges hat die Zufuhr aber in etwas nachgelassen, die Preise sind demnach gestiegen und ist damit jedenfalls auch die Preiserhöhung unserer Farbe erklärt.

Die Farbe-Fabrikanten könnten hierüber nun zwar mit der unschuldigsten Miene eine Erklärung dahin abgeben, daß dieser Artikel nur zur Rußgewinnung verbrannt würde. Die Sache verhält sich aber doch anders. Freilich muß er den Ruß liefern, aber auch der Firniß wird, und zwar über die Maßen, damit verfälscht.

Das Harz, wie es aus den Bäumen fließt, hat einen scharfen, häufig unangenehmen Geruch. Dieser rührt von den darin enthaltenen flüchtigen Oelen her und wird dies rohe Produkt gewöhnlich mit dem Namen Terpentin belegt. Den venezianischen Terpentin z. B. liefert der Lärchenbaum, und den kanadischen Balsam die amerikanische Balsamfichte. Die gewöhnliche Fichte liefert auch den gewöhnlichen Terpentin resp. das oben erwähnte Pech. Aus diesem wird vermittelst Destillation das allbekannte Terpentinöl gezogen; ein anderes, geruchloses Produkt, welches man daraus erhält, ist das Colophonium. Beide Theile, das Terpentinöl sowohl wie das Colophonium, sind sehr kohlenstoffhaltig und verbrennen mit stark rußender Flamme; doch kann man die Gewinnung des Rußes noch leichter dadurch erzielen, wenn man gleich das rohe, unzerlegte Produkt verbrennt. Es geschieht dies in eigens dazu erbauten Oefen, mit Kammern und Kanälen versehen, wo sich der Ruß ablagert.

Da der so erhaltene Ruß für die Farbe noch unbrauchbar, resp. zu grob ist, so wird noch ein weiteres Experiment mit ihm vorgenommen: er wird calcinirt. Zu diesem Behufe preßt man ihn fest in metallene Röhren, verschließt dieselben an beiden Enden hermetisch und setzt

sie einer starken Glühhitze aus. Je öfter man dies Experiment wiederholt, desto feiner wird der Ruß. Hierdurch mögen die Benennungen: einfach, doppelt und dreifach calcinirter Ruß zum nähern Verständniß gebracht sein.

Der in unserer heutigen Farbe enthaltene Firniß ist kein reiner Firniß, keine Fettsäure mehr, sondern ein Gemisch aus Colophonium und Firniß. Wenn man reinen Firniß erhitzt und kleingestoßenen Colophonium hinzusetzt, so wird man wahrnehmen, daß sich der letztere vollständig darin auflöst und beide Theile sich innig vermischen. Ein wenig Zusatz von Colophonium mag bei der gewöhnlichen Farbe ganz gerathen sein; setzte man der feinen Farbe früher doch etwas Copal zu, um sie consistenter oder vielmehr stehender zu machen. Heute aber, wo selbst in der feineren Farbe der Copal nur noch in der Einbildung existirt, ist in der gewöhnlichen Farbe das Colophonium schon stärker vertreten, als der Firniß.

Wenn man in Preiscouranten den Lampenruß, d. h. Oelruß, mit 1 bis 4 Thlr. pro Pfund verzeichnet findet, so ist das lächerlich; der wirklich reine Lampenruß ist dafür gar nicht herzustellen, und steht dabei höher im Preise. Wenn man daher bei feineren Farben die Bemerkung: „von Lampenruß" findet, so kommt man der Wahrheit ziemlich nahe, wenn man annimmt, daß sich in einem Centner Farbe, der 78 Thaler kostet, etwa soviel Lampenruß befindet, als man auf einer Messerspitze zu halten vermag. In den ganz feinen Farben ist davon etwas mehr, jedoch immer nur eine sehr geringe Quantität, vorhanden, und bemißt man die Feinheit der Farbe jetzt weniger nach dem darin enthaltenen Ruß, als darnach, wie oft dieselbe bei der Fabrikation durch die immer enger gestellten Walzen gegangen ist. — Soviel über den Lampenruß und die Lampenruß-Farben.

Da an der Handpresse größtentheils nur noch die besseren Drucksachen zu beschaffen sind, so ist es nicht allein der Arbeit wegen gerathener, sondern auch pecuniär vortheilhafter, wenn man sich nur der feinen und feinsten Farbe bedient. Ordinäre Farben haben keine Deckkraft, wenn sie nicht dick aufgetragen werden. Bei einer Form, wo sehr zarte Lettern oder Verzierungen mit ganz starken oder fetten Lettern untermischt sind, werden erstere immer unrein oder schmierig erscheinen, wenn ordinäre Farbe zum Druck verwandt wird. Von der feinen Farbe aber braucht man zeitweise nur ein wenig auf den Farbetisch auszustreichen, so daß die Auftragwalze beim Einreiben nur eine ganz dünne Schicht erhält; diese wird hinreichen, den fetten Stellen eine tiefe Schwärze und zarten Sachen nicht mehr Farbe, als nöthig ist, zu geben. — Es ist gut, wenn man sich von dieser Farbe eine schwächere und eine stärkere Sorte hält, um sie jeweilig nach Beschaffenheit der Arbeit entweder allein oder auch gemischt zu gebrauchen.

Das Schließen und Einheben der Form.

Das Schließen der Formen fällt in vielen Buchdruckereien dem Drucker zu; in andern wieder ist es Sache des Setzers, dem Drucker die Form geschlossen zu überliefern. Letzteres ist wohl das Richtige, wenigstens die althergebrachte Regel. Da man vom Drucker aber auch verlangen darf, daß er eine Form zu schließen versteht, so will ich hier annehmen, der Setzer hätte ihm den Satz nur ausgebunden auf den Schließstein ausgeschossen. Vom Werkedruck und somit auch vom Formatmachen will ich hier ganz absehen und nur bei den Accidenzien stehen bleiben. Die Formate überhaupt anzugeben, sei es bei Werken oder Accidenzien, ist mehr Sache des Principals oder Factors; jedenfalls müssen sie vor dem Zurichten von ihnen revidirt, resp. berichtigt werden.

Die für die Presse bestimmten Formen erhalten, wenn sie nicht das ganze Fundament einnehmen, bald mehr nach dieser oder jener Seite hin in der Rahme ihren Platz, je nachdem ihr Stand auf dem Papier es verlangt. Die meisten Accidenzien sind aber wohl derart, daß man sie in die Mitte schließt. Bei diesen wird die Rahme im Fundament dann wieder so eingekeilt, daß die Mitte des Schriftsatzes, wenn der Karren eingefahren ist, unter der Tiegelleitung sich befindet. Bevor man die Form in die Presse bringt, muß das Fundament gereinigt werden; dann gießt man ein wenig Oel darauf und reibt es vermittelst eines Lappens ein, um es möglichst vor Rost zu schützen, der leicht dadurch entstehen kann, wenn man die Form in der Presse wäscht. Die Form selbst wird auf der Schließplatte mit einer Bürste von allem Staube befreit, dann aufgehoben und auch auf der Rückseite tüchtig abgebürstet. Hierauf wird sie in die Presse gebracht und auf oben erwähnte Art eingekeilt. Rechts und links, also auf den Höheseiten des Fundaments, wird je ein schrifthoher, aus trockenem Mahagoniholze bestehender Steg entweder innerhalb der Rahme, oder ist dort kein Platz mehr vorhanden, außerhalb derselben mit eingekeilt, welche beide das Kippen des Tigels sowie eine starke Schattirung zu verhindern und somit die Form vor Schaden zu bewahren haben. Man hat versucht, diese Stege aus Eisen herzustellen und mit Federkraft zu versehen; dieselben haben sich aber nicht als praktisch bewährt. Das Motiv dazu mag gewesen sein, durch eine gewisse Nachgiebigkeit dieser Stege einen bessern Ausfatz beim Druck zu erzielen; es wird hierdurch aber der intendirte Zweck, das Kippen des Tigels zu vermeiden, verfehlt.

(Fortsetzung folgt.)

Stereotypie

von

A. Isermann.

Früher als auf manchen andern technischen Gebieten tritt in der Buchdruckerkunst das Streben hervor, durch Vervollkommnung der Hülfsmittel und Vereinfachung des Verfahrens eine Ersparung an Arbeit, Zeit und Kosten zu erzielen. Der eigentliche Bücherdruck gelangte zu diesem Ziele, indem er durch mannichfache Verbesserungen die ursprüngliche, nach dem Muster einer Weinkelter gebaute Presse zu ihrer jetzigen vervollkommneten Gestalt umbildete. Während man aber hier auf völlig naturgemäßem Wege von dem ursprünglich Gegebenen, darauf immer fortbauend, sich entfernte, zeigt sich in den Bestrebungen für Umgestaltung des Verfahrens bei Herstellung der Druckformen die eigenthümliche Erscheinung, daß man, vielleicht unbewußt, direct auf die ersten Anfänge der Kunst zurückgriff und Principien, welche im Fortschritte der Zeit verlassen worden waren, neuerdings zur Benutzung heranzuziehen versuchte.

Die eine Reihe derartiger Versuche bestand in Herstellung von Verbindungen der am häufigsten vorkommenden Sylben und Wörter aus dem Ganzen, um diese neben den gewöhnlichen Lettern zu verwenden und so eine Beschleunigung beim Setzen zu ermöglichen. Zuerst trat mit einem solchen Verfahren der Schriftsetzer Henry Johnson in London hervor. Die ersten Versuche mit seiner Erfindung, welche er Logographie nannte, machte er 1778 in der Officin seines Principals Walter, des Besitzers und Druckers der Times. 1783 veröffentlichte er eine Schrift, in welcher er die durch sein Verfahren zu erlangenden Vortheile ausführlich darlegt. — Ihm folgte Franz Ignaz Joseph Hoffmann aus Schlettstadt im Elsaß, und noch im Anfang der vierziger Jahre des jetzigen Jahrhunderts kam Fr. Menck in Hamburg auf diese Idee zurück. Er versprach sich und der Kunst von seinen sogenannten Logotypen (d. h. Wortlettern) die erheblichsten Resultate; doch nahm er schließlich die an ihn von zwei Leipziger Setzern ergangene Herausforderung zu einem Concurrenzsetzen, wobei er sich der Logotypen bedienen sollte, während seine Gegner gewöhnliche Lettern gebrauchen wollten, nicht einmal an. — Alle in dieser Richtung unternommenen Versuche mußten ohne den erwarteten Erfolg bleiben. Sie standen in directem Gegensatze zu dem Grundprincipe der Buchdruckerkunst, welche ja eben erst dadurch zu dem gewaltigen Träger der Cultur hatte werden können, daß die Schrift in möglichst kleine und bewegliche Theile, die einzelnen Buchstabenlettern, zerlegt worden war. Und wenn auch in den frühesten Producten der Typographie, am längsten noch in griechischen Drucken, sehr viele Verbindungen und Zeichen für Abkürzungen vorkommen, in dem Maaße sogar, daß jetzt ein förmliches Studium zum richtigen Verstehen solcher Drucke erforderlich ist, so war doch die Absicht der damaligen Drucker keineswegs gewesen, durch diese Ligaturen eine Verkürzung des Verfahrens zu erzielen. Vielmehr lag dem das Bestreben zu Grunde, sich mit der Druckschrift der damals gebräuchlichen Schreibschrift so sehr als möglich zu nähern. So wurden die frühesten Lettern der sogenannten Mönchsschrift fast sklavisch treu nachgebildet und aus dieser nahm man auch jene eigenthümlichen Abbreviaturen und Verschmelzungen mit auf. Der Erfolg der neuen Versuche, ähnliche Verbindungen in Anwendung zu bringen, konnte natürlich kein anderer sein, als daß die Schriftkästen bedeutend vergrößert werden mußten, ohne daß die hierdurch veranlaßte Unbequemlichkeit durch größere Schnelligkeit beim Setzen aufgewogen worden wäre.

Fruchtbringender erwies sich das Princip des Tafeldruckes. Bekanntlich wurden die allerfrühesten Producte des Druckes dadurch erzeugt, daß man den Text in ganze Holztafeln einschnitt — ein Verfahren, welches noch heutzutage in China üblich ist. Um nun theils bei neuen Auflagen die Kosten eines neuen Satzes zu ersparen, oder bei Werken von zweifelhaftem Erfolge die Möglichkeit zu gewinnen, kleinere Auflagen zu drucken und, ohne den Satz

selbst stehen lassen zu müssen, bei Bedarf weitere Abdrücke zu nehmen, theils einen correcten Satz in seiner Reinheit zu erhalten, war man bemüht, von dem fertigen und corrigirten Satze feste Tafeln zu gewinnen. Das Mittel, dessen man sich zur Erreichung dieses Zweckes am ersten bediente, bestand darin, daß man den Satz durch irgend ein geeignetes, am Fuße desselben angebrachtes Bindemittel in eine zusammenhängende Platte verwandelte. Trotz der Kosten, welche die hierzu erforderliche große Menge von Schrift verursachte, und trotz des Uebelstandes, daß diese Platten sehr bedeutend ins Gewicht fielen und zu ihrer Aufbewahrung einen unverhältnißmäßig großen Raum erforderten, wurde dieses Verfahren doch von verschiedenen Seiten und längere Zeit hindurch in Anwendung gebracht.

Die ersten größeren Versuche der Art machte J. van der Mey in Leiden (Holland), welcher für den Buchhändler Sam. Luchtmans eine Bibel in Folio mit solchen verlötheten Platten herstellte. — Nach gleichem Principe verfuhr der Prediger an der reformirten Kirche zu Leiden, Joh. Müller, ein Deutscher, welcher zwischen 1701 und 1711 in Gemeinschaft mit seinem Sohne W. Müller und dem eben genannten van der Mey dergleichen Platten (Planches coulées) anfertigte. Als Verbindungsmittel verwendete er anfangs Mastix, später Gyps. — Von weiteren Anwendungen desselben Verfahrens sei noch erwähnt, daß die Canstein'sche Bibelanstalt in Halle ebenfalls den Satz ihrer Bibeln durch Verlöthung am Fuße fixirte.

Einen großen Fortschritt bezeichnet die Erfindung des Goldschmidts William Ged in Edinburgh, welcher feste Platten von dem aus gewöhnlichen Lettern zusammengestellten Satze dadurch erhielt, daß er den Satz mit Gyps übergoß und vermittelst der hierdurch gewonnenen Matrizen die Druckplatten herstellte. Er verband sich zunächst mit Fenner und James in London, und druckte mit diesen nach seinem neuen Verfahren in den Jahren 1729 und 1730 für die Universität Cambridge Bibeln und Gebetbücher. Wie fast jeder Erfinder mußte aber auch Ged die Erfahrung machen, daß ihm von Leuten, die sich in ihrem Erwerb beeinträchtigt zu sehen fürchteten, oder die neue Erfindung aus einem sonstigen Grunde mit ungünstigen Augen ansahen, mancherlei Mißhelligkeiten bereitet wurden. Und nicht allein die Buchdrucker, welche doch wenigstens Grund hatten, eine Beeinträchtigung ihres Interesses durch die neue Erfindung zu fürchten, sondern sogar die Buchhändler, welche sich doch nur Vortheil davon versprechen konnten, scheinen dem jungen Unternehmen Hindernisse in den Weg gelegt zu haben; selbst einer der Theilnehmer der Unternehmung scheint unter den Gegnern gewesen zu sein und der Vermuthung Raum gegeben zu haben, daß er absichtlich zum Verderben der Arbeit beigetragen habe. Ein wandernder Arbeiter, der früher dort beschäftigt gewesen, soll erzählt haben, daß die Setzer, während sie einen angezeichneten Fehler auscorrigirten, absichtlich ein Dutzend neue machten und die Drucker in Abwesenheit der Principale die Platten verdarben. Die so fehlerhaft gedruckten Bibeln und Gebetbücher wurden dann auch kraft höherer Autorität unterdrückt, die Platten in den Schmelztiegel geworfen. Eine Probe der Platten hat sich jedoch erhalten. Thomas Curson Hansard, in dessen Besitz sie gelangt ist, hat seiner Typographia einen Abdruck zweier Platten beigegeben, welcher freilich eine ziemlich rohe Ausführung zeigt. Immerhin aber sind diese Ueberbleibsel höchst interessante Versuche. Unter solchen Umständen konnte das Unternehmen nicht gedeihen. — Die Gesellschaft löste sich auf, Ged druckte 1731 allein noch einen Sallust und ging später nach Edinburgh zurück, wo er bis zu seinem im Jahre 1749 erfolgten Tode in Gemeinschaft mit seinem Sohn James noch mehrere mit Platten gedruckte Werke ("printed from plates") herausgab.

Nach Ged machte Alex. Tilloch in Glasgow selbstständige Versuche. Er druckte in Verbindung mit dem Universitäts-Buchdrucker Andr. Foulis, welcher Letztere ein Patent auf 15 Jahre erhielt, unter Anderm 1782 Xenophons Anabasis mit Platten.

Ihm folgte der schon oben genannte Franz Ign. Jos. Hoffmann aus Schlettstadt, welcher 1783 eine Methode erfand, die er Polytypie oder Logotypie nannte und in seinem Journal polytype ausführlich beschreibt. Er schloß eine Mischung aus fetter, weicher, mit Gyps vermischter Erde, Syrup und Kartoffelstärke in einen kupfernen Rahmen und ebnete die Masse vermittelst Hobels oder Messers. Dann brachte er ein über den Rahmen hinweggehendes Lineal von Kupfer am Kopfe der zu bildenden Zeile an und längs dieses Lineales ein Messer, welches den Raum der Zeile bezeichnen sollte. Nun drückte man die erforderlichen Lettern, genau der durch das Lineal angegebenen Richtung folgend, eine nach der andern in die eben beschriebene Masse ein. Damit dieses Eindrücken der Lettern gleichmäßig tief und in senkrechter Richtung erfolgte, war noch ein Einschnitt angebracht, in welchem sich das Lineal bewegte. (Von einem eigentlichen Setzen war bei diesem Verfahren also nicht die Rede.) In die Matrize, welche man auf diese Weise gewonnen hatte, preßte man dann eine Composition aus Blei, Zinn und Wismuth in dem Augenblicke, wo das flüssige Metall erstarrte, und hierdurch erhielt man die Druckplatte. Auf diese Art hätte es nur der geringen Anzahl von 360 Schriftzeichen bedurft, um die Platten für ein ganzes Werk herzustellen. Die Un-

möglichkeit aber, jeden einzelnen Buchstaben genau in gleicher senkrechter Richtung und in gleicher Tiefe in die Matrizenmasse zu versenken, verbunden mit andern minder wichtigen Mißständen ließ das Verfahren als völlig unpraktisch und unbrauchbar erscheinen.

Fast gleichzeitig mit Hoffmann machte Jos. Carez in Toul eine Erfindung, welche er Polytypie nannte und die darin bestand, daß er Platten durch einen Guß in Porzellanerde herstellte. Ein anderes von ihm ausgeführtes Verfahren beschreibt er selbst folgendermaaßen. Die auf gewöhnliche Weise hergestellte druckfertige Form wurde, in einen Schraubenrahmen gespannt, an der Rückseite an einen Metallklotz befestigt, welcher mit der eisernen Zugstange verbunden war. Unter der Form befand sich ein Kasten von Carton mit wenig erhöhtem Rande, in der Nähe ein Schmelzofen mit reinem Blei. Das geschmolzene Blei wurde nun in dem Augenblicke, wo es erstarren wollte, in den vorher mit Oel ausgestrichenen Kasten gegossen und nun wurde die Form durch Herabsenken in das Blei eingepreßt. Nachdem dann die Form von der Bleiprägung getrennt und letztere sorgfältig gereinigt worden war, wurde diese nun ihrerseits wieder in geschmolzene Schriftmasse eingepreßt, welche endlich, druckfertig zugerichtet, die gewünschte Platte gab.

Von weiteren Versuchen seien nur noch erwähnt die von Senefelder, dem Erfinder der Lithographie, der die fertige Form schließen und dann über sie durch die Presse einen festen Brei aufdrücken ließ, welcher die Matrize bildete, und von Gatteux in Paris, der um 1795 ein ähnliches Verfahren erfand, das er Monotypie nannte.

Gleichzeitig mit Letzterem brachte der Buchdrucker L. St. Herhan in Paris ein sehr interessantes Verfahren in Anwendung. Unterstützt durch Errand und Renouard und durch den Rath des bekannten Grafen Schlabrendorf ließ er Lettern aus Kupfer herstellen, aber vertieft und so, daß das Buchstabenbild nicht verkehrt darauf erschien. Aus diesen Lettern nun wurde der Satz componirt, über welchen dann ein Abguß von Schriftzeug genommen wurde. Dieses Verfahren ergab zwar sehr brauchbare Platten, mußte aber seiner Kostspieligkeit halber wieder aufgegeben werden.

Um dieselbe Zeit stellte der Buchdrucker Firmin Didot in Paris (der auch zuerst die Benennung Stereotypie, von στερεός, feststehend, und τύπος, Type, Letter, einführte) Platten dadurch her, daß er den Satz mit Typen aus härterem Metall herstellen und dann unter einer kräftigen Presse in Bleiplatten die erforderlichen Matrizen davon abdrucken ließ. Mit Anwendung dieses Verfahrens druckte er u. A. 1794 Logarithmentafeln, doch kam er wieder davon zurück, weil sich immer nur ein kleiner Theil der Platten brauchbar erwies.

Dies sind die wichtigsten, insgesammt freilich unpraktisch befundenen Versuche, welche der epochemachenden Erfindung Stanhope's vorausgingen. Charles Graf Stanhope, geboren 3. August 1753, gestorben 1. December 1816, war es, welcher sich außer durch andre Erfindungen (von ihm rührt u. A. die unter dem Namen Stanhopepresse bekannte verbesserte Buchdruckerpresse her) durch Aufstellung des im Jahre 1804 von ihm gemeinschaftlich mit Tilloch und Wilson aufgefundenen Princips der jetzt allgemein gebräuchlichen Stereotypiermethode ein hervorragendes Verdienst um die Buchdruckerkunst erwarb.

Im Vorstehenden haben wir versucht unseren Lesern ein Bild der Entwicklungs-Geschichte der Stereotypie zu geben. Daß diese Kunst so lange Zeit nach der Erfindung des Bücherdrucks gemacht wurde und wiederum längere Zeit zu ihrer Ausbildung in Anspruch nahm ist wohl dem Umstande zuzuschreiben, daß das Bedürfniß dafür nicht in dem Grade vorhanden war, wie zur Jetztzeit, wo die Concurrenz die mächtigste Gebieterin auf dem Felde der Industrie ist, und der menschliche Geist gewaltsam zu neuen Forschungen und Verbesserungen vorwärts gedrängt wird.

Wie wir im Vorhergehenden dargelegt, war der Zweck, neue Auflagen von Büchern zu drucken, ohne den Satz und die Correcturen zu wiederholen schon länger ein vorgesteckter, die Mittel und Wege dazu jedoch theilweise solche, die uns jetzt ein Lächeln abgewinnen müssen, wenn wir beispielsweise daran denken, daß man die gesetzten Formen am Fuße zusammenlöthete. Solcher und ähnlicher verunglückter Versuche gab es damals mehrere, bis es wie erwähnt dem genialen Lord Stanhope gelang, ein Verfahren ausfindig zu machen, das mit unwesentlichen Modificationen noch jetzt unübertroffen dasteht, wenigstens in soweit, was die Schärfe und Dauerhaftigkeit der Platten anbelangt.

Es giebt in der Stereotypie überhaupt jetzt nur zwei verschiedene Methoden nach denen Platten erzeugt werden. die Stanhopesche (auch englische Versenkungs-Manier oder Gyps-Stereotypie genannt) und die Papier-Stereotypie.

Eine dritte Methode, die s. g. Daulé'sche, von dem Franzosen Daulé zuerst angewendet, ist in ihrer Ausführung dem Stanhope'schen Verfahren in soweit gleich, als die Matrizen ebenfalls aus Gyps verfertigt, und ähnlich wie bei der Papier-Stereotypie zwischen zwei eisernen Platten durch Einfullung mittels eines Löffels abgegossen werden.

Wir werden später noch einmal kurz auf diese Methode zurückkommen, wollen uns jetzt aber bemühen unseren Lesern das Technische der Stereotypie möglichst klar vor-

zulegen und bemerken nur noch, daß Alles hier erwähnte auf eigenen Erfahrungen beruhe und nicht aus zerstreut vorhandenen Abhandlungen zusammen getragen ist.

Wir beginnen mit dem

Stanhope'schen oder englischen Verfahren,

auch wohl Versenkungs-Manier oder Gyps-Stereotypie genannt. Die ganze Procedur zerfällt in mehrere Abtheilungen die wir einzeln genau durchgehen wollen. Dieselben sind:

1. Die Matrizen-Masse, — der Gyps —
2. Das Schließen der zu stereotypirenden Formen, die Ausschließungen — Rahmen — Stege.
3. Das Bilden der Matrize — Abheben — Beschneiden — Trocknen.
4. Der Schmelzkessel — das Metall.
5. Die Gießpfannen — Versenken derselben — der Krahn.
6. Das Herausheben der Pfannen — Abkühlen — Aufschlagen — Abwaschen der Platten.
7. Abhobeln der Platten — Corrigiren — Facettiren — Untersetzer.

1. Der Gyps. Gyps oder schwefelsaurer Kalk wird fast auf der ganzen Erde angetroffen und findet sich in größeren oder kleineren Lagern in Flötzgebirgen, die aber niemals eine beträchtliche Höhe erreichen und das Charakteristische haben, daß sie Versteinerungen aus der organischen Welt enthalten. Es giebt verschiedene Arten von Gyps, doch haben wir es hier nur mit dem für die Zwecke der Stereotypie tauglichen sogenannten Alabastergyps zu thun, der in rohem, d. h. ungebranntem Zustande sich durch seine Härte und Krystallisation, so wie durch seine schöne weiße Farbe auszeichnet. Man findet ihn häufig von rothen und blauen Adern marmorartig durchzogen.

In den allerwenigsten Fällen wird man genöthigt sein, den Gyps selbst zu brennen, man kann ihn fast überall gebrannt und gesiebt kaufen, doch hat man in diesem Falle darauf zu achten, daß er nicht zu alt ist, d. h. zu lange Zeit nach dem Brennen gelegen hat, da er seine Bindekraft verliert, beim Formen griesig und zu guten Matrizen unbrauchbar wird. Auch halte man den vorräthigen Gyps in wohl verschlossenen Gefäßen, da er schon aus der Luft Feuchtigkeit anzieht; ist dies dennoch geschehen, was beim Vermischen desselben mit Wasser sogleich zu fühlen ist, da er alsdann statt sanft und weich, griesig und hart anzufühlen ist, so muß man ihn erst kurz vor dem Gebrauche auf einer heißen Platte erwärmen und beim Anrühren eine Messerspitze voll Kochsalz hinzuthun.

Für den Fall, daß man jedoch genöthigt ist, sich den Gyps selbst zuzubereiten, schlägt man den Gypsstein in kleine Stücke, schüttet ihn in die eiserne Gypspfanne und bringt diese in den Trockenofen oder: wenn nach neueren Einrichtungen kein solcher vorhanden ist, läßt die Pfannen auf dem geschmolzenen Metalle schwimmen. Man achte darauf, daß die Pfannen und mit ihnen der Gyps gleichmäßig erhitzt werden, deshalb rühre man letzteren zuweilen um. Der Gyps ist in ungefähr 3 Stunden gut gebrannt, dann wird er noch ganz fein gestoßen oder gemahlen und durch ein sehr feines Sieb gesiebt.

2. Das Schließen der zu stereotypirenden Formen — Ausschließungen — Rahmen — Stege.

Beim Schließen der zu stereotypirenden Formen hat man sein Hauptaugenmerk darauf zu richten, daß die, den Satz umschließenden Stege alle ganz genau von gleicher Höhe sind. Zu empfehlen sind hier jedenfalls Bleistege, doch ist es gerathen, solche anzuwenden, wo die Löcher, die zum Behufe der minderen Schwere in die Bleistege eingegossen sind, nicht ganz durchgehen, der Steg also auf der oberen Seite eine glatte, geschlossene Fläche bildet. Ist das Entgegengesetzte der Fall, d. h. sind die Löcher in den Stegen ganz durchgegossen, so werden, wenigstens das erste mal wo sie in Gebrauch sind, diese Löcher beim Eingießen des Gypses mit volllaufen und die Matrize, beim Abheben, wenn auch nicht gänzlich zerstört, doch gewiß beschädigt sein. Sind also solche Stege nicht vorhanden, so setze man diejenigen die zum Stereotypiren gebraucht werden sollen, neben einander aufs Fundament, gieße die Löcher voll Gyps und schabe denselben nach dem Erstarren mit der Oberfläche des Steges gleich.

Nachdem der Satz, welcher stereotypirt werden soll, corrigirt, sauber gewaschen und wieder vollständig getrocknet ist, legt man (wir wollen annehmen es sei eine Octav-Columne) rund um dieselbe 1-Cicero-Bleilinien, die um ein Geringes niedriger wie die Schrift und an ihrer Oberfläche abgeschrägt sind, so daß die Columne im Satz schon das Ansehen hat, als ob eine Facette um dieselbe gebildet sei. Jetzt wird der Satz in einer guten, rechtwinkligen Keilrahme geschlossen, die Form aufgehoben und mit einer Bürste die Rückseite der Lettern, so wie auch das aus einer Eisenplatte oder einem Lithographiestein bestehende Fundament sauber abgebürstet, damit keine Sandkörnchen oder sonstige Unreinigkeiten unter die Lettern kommen, da hierdurch die gleichmäßige Oberfläche beeinträchtigt würde. Beim Letterndruck läßt sich eine solche Unregelmäßigkeit leicht heben, zeigt aber die stereotypirte Platte solche, so hat der Drucker beim Zurichten um so viel mehr Arbeit

und trotz aller Mühe, die sich auch derselbe geben mag, ist diese Ungleichheit dennoch auf dem Abdrucke zu sehen.

Der Satz wird dann noch einmal aufgekeilt, mit einem glatten Klopfholze gut geklopft und nun recht fest zugeschlossen, da es sich bei leichtem Zukeilen ereignen könnte, daß beim Abheben der Matrize ganze Stücke vom Satz mit herausgezogen würden.

Es kann nicht unsere Absicht sein, hier eine Anleitung über Formenschließen einzufügen. Dennoch aber können wir nicht unterlassen, dem mit dem Schließen betrauten Arbeiter gerade hier die größtmöglichste Sorgfalt anzuempfehlen. Beim Schließen zum Druck wird man Unregelmäßigkeiten beim Registermachen jedenfalls doch bei der Revision gewahr werden und abhelfen; beim Stereotypiren jedoch muß „auf dem Blei" revidirt werden und die geringste Unaufmerksamkeit führt den Verlust von Zeit und Material herbei. Ganz besonders hat der Schließende sein Augenmerk auf die Rahme zu richten. Sobald dieselbe nicht an der den Keilen entgegengesetzten Seite im richtigen Winkel, oder am Kopfende bauchig ist, können auch die geschlossenen Columnen nicht gerade stehen, und da nicht alle Columnen in eine und dieselbe Rahme geschlossen werden, die eine also hier, die andere dort eine schiefe Richtung zeigen wird, so ist an einem exacten Register durchaus nicht zu denken. Die Rahmen sind deshalb genau zu untersuchen und nöthigerweise mit Kartenspähnen nachzuhelfen. Auch muß vorsichtig geklopft und das Zukeilen mäßig und mit allen Keilen geschehen; damit die Form nicht wieder steigt und trotz Klopfens dann doch eine ungleiche Oberfläche herbeigeführt wird. Beobachtet der Stereotypeur die hier gegebenen Winke nicht so wird er manche verdorbene Columne zu beklagen haben.

Die zum Stereotypiren zu verwendenden Lettern können allerdings dieselben sein, wie man sie überhaupt zum Drucken anwendet. Wird jedoch eine neue Schrift gegossen, mit dem vorher bestimmten Zwecke, daß sie zum Stereotypiren dienen soll, so hat man den Schriftgießer anzuweisen, daß er die Buchstaben nicht, wie dies gewöhnlich der Fall ist, an der Achsel schräge abstoßt, sondern dieselben am Kopfe genau viereckig läßt. Die hierbei zu verwendenden Ausschließungen müssen ebenfalls genau so hoch gegossen werden wie die Lettern bis zur Figur des Buchstabens hoch sind, damit eine gesetzte Columne nirgends andere Vertiefungen als nur die Figuren der Lettern selbst enthält. Im anderen Falle würde der Gyps sich in die größeren Tiefen einsetzen und beim Abheben die Matrize beschädigt werden oder vielfach ausbrechen.

Häufig kommt es jedoch vor, daß keine hohen Ausschließungen, namentlich zu Titelschriften, vorhanden sind. Man muß sich dann auf eine andere Art zu helfen suchen, und zwar kann man dies auf zweierlei Weise. Man legt einen Filz oder mehrere Bogen Papier auf die Schließplatte, kehrt die geschlossene Form um, so daß das Gesicht der Typen nach unten zu liegen kommt, löst die Keile und schlägt nun mit einer großen Bürste auf den Fuß der Typen; hierdurch werden die Ausschließungen alle sich ebenfalls bis auf das Fundament senken, und wo das nicht vollständig geschehen sollte, hilft man mit der Ahle nach. Jetzt wird die Form wieder mäßig festgekeilt, und umgekehrt auf das Fundament gelegt. Rahme und Stege werden alsdann mittels des Klopfholzes niedergedrückt, die Form gut geklopft und mit einer Ahle die Ausschließungen bis zur Achselhöhe der Schrift heruntergedrückt.

Es ist freilich eine nichts weniger als angenehme Arbeit, jeden einzelnen Ausschluß mit der Ahle niederzudrücken und es wird mancher derselben bei aller Vorsicht dennoch ganz wieder niedergehen, allein würde dies nicht geschehen, so flösse der Gyps in alle Tiefen, bildete dadurch der Breite des Ausschlusses entsprechende kleine Quadrate, die, weil sie eben zu dünne und schwach sind, beim Abheben der Matrize brechen und vielfach die Figur der Schrift mit zerstören würden.

Man kann sich jedoch noch auf eine andere Weise helfen, indem man nämlich den geschlossenen Satz mit Gyps übergießt und diesen in halberhärtetem Zustande mit Wasser und einer scharfen Bürste bis zur Achselhöhe der Buchstaben wieder weg bürstet. Dadurch werden die störenden Tiefen ebenfalls ausgefüllt aber es erwächst daraus das Unangenehme, daß die Schrift, bevor sie wieder abgelegt werden kann, erst von der Gyps-Decke befreit werden muß, was jedenfalls auch keine angenehme Arbeit ist.

(Fortsetzung folgt).

Monats-Correspondenz aus England.

England, und London ganz insbesondere, wird von den Typographen des Continents, deutschen wie französischen, in der Regel als ein Sanctuarium der Buchdruckerkunst betrachtet. Ich muß entschieden gegen eine solche Annahme protestiren, soweit Geschmack und Eleganz in der Ausführung in Betracht kommen; ich will dem continentalen Glauben beistimmen, soweit praktischer Sinn, Schnelligkeit der Manipulation und Anwendung mechanischer Hülfsmittel in Frage stehen. Mir haben typographische Prachtwerke aus England, Deutschland, Frankreich, Italien, Spanien, Amerika &c. vorgelegen: aufrichtig gesagt, in ästhetischer Hinsicht sind die Unterschiede unbedeutend, und es würde die Aufgabe eines Pedanten sein, eine wirklich

augenfällige Classification herzustellen. Bei alledem würde es mir nicht einfallen die englischen Erzeugnisse obenanzusetzen. Ich habe deutsche und französische Arbeiten gesehen, die in Bezug auf Präcision, Reinheit und Geschmack bis jetzt von englischen noch nicht erreicht sind. Diese Unterschiede jedoch fallen eben nur in die Augen des wirklich competenten Beurtheilers, des Kenners. Mit Hülfe eines Setzers, der Geschmack mit Accuratesse verbindet, eines Druckers, der aus dem Grunde sein Fach versteht, neuer, scharfer Schriften, vorzüglicher Farben, tadellosen Papiers und einer allen Anforderungen entsprechenden Presse wird ein Buchdrucker in Krähwinkel oder Schöppenstedt dasselbe leisten als die Didot, Decker, Hänel, Boldoni, Clowes oder Spottiswoode. — So wird man mir sagen: „es ist dann das zur Verfügung stehende Kapital und die consequenterweise zu erlangenden besseren Arbeitskräfte und Materialien?" — Nein, auch diese sind nicht, wenigstens in dem Maaße die bestimmenden Agenten als man gemeinhin es glaubt. Die Hauptagenten sind Geduld und fester Wille. An beiden Requisiten ist der Deutsche reicher als der Engländer und der Franzose. Wo immer wir etwas ganz Vorzügliches im Druck, etwas sehr Complicirtes im Satz, oder ein ungewöhnliche Geduld und Kenntnisse im Satze erforderndes Werk aus einer englischen Officin hervorgehen sehen: — da mögen wir getrost Hundert gegen Eins wetten, daß ein Deutscher Guttenbergsjünger seine Hand im Spiele hatte. Mehrfach habe ich mich amüsirt in dieser Beziehung Nachforschungen anzustellen, und selten (ich glaube kaum je) täuschte ich mich in meiner Voraussetzung. Wir mögen daher selbst auf die englischen Kunsterzeugnisse in unserm Fach immerhin mit Stolz blicken: ihr Arrangement ist entweder nach deutschem Vorbilde gemacht, oder effectiv das Resultat deutschen Geschmacks und deutscher Geduld, bezahlt — und gut bezahlt — natürlich mit englischem Gelde. Es wäre daher besser, wenn unsere Accidenzsetzer und Kunstdrucker daheim von einem Irrglauben ablassen wollten, der — ich weiß nicht wie — unter ihnen verbreitet scheint; mögen sie getrost und fest auf eigne Kraft, eignen Geschmack und eignes Wissen sich verlassen: sie haben wirklich nicht nöthig dem Auslande, nach welcher Richtung hin es auch sei, tributär zu werden.

Die diesjährige „Wintersaison" ist brillant zu nennen. Man spotte nicht über den Ausdruck. In England hat Alles seine "season" — König und Bettler, Kaufmann und Buchdrucker, Schauspieler und Taschendieb. Die der Buchdruckerwelt mag als mit Ende October beginnend und bis zum Schluß des Parlaments andauernd betrachtet werden, also etwa 8 bis 9 Monate umfassen. Sicher ist in London kein Buchdrucker seit 5 Monaten ohne Beschäftigung gewesen, der sonst arbeiten wollte; und in den meisten Häusern ist die Nacht in ausgedehnter Weise mit zur Arbeitszeit geschlagen werden. Unsere Fachzeitschriften (*Wood's Typographic Advertiser*, *The Printers' Register*, *The Printers' Journal* (eine ganz neue Erscheinung), und *The Scottish Typographical Circular*) bringen übereinstimmende Nachrichten aus allen Theilen der vereinigten Königreiche bezüglich der überall günstigen Arbeitsverhältnisse. Im zweiten und dritten Jahre des amerikanischen Krieges war der Londoner Verlag nicht unbedeutend afficirt, ja ich möchte sagen gelähmt; es entstand in Folge dessen eine bedrohliche Arbeitsstockung. Ob nun die hiesigen Verleger eine neue Abzugsquelle gefunden, oder ob ihre Thätigkeit und Speculation sich andern wissenschaftlichen und industriellen Branchen zugewandt, das weiß ich nicht; wohl aber, daß das Geschäft nicht allein jetzt excellent geht, sondern allem Anschein nach so fortfahren wird. Alle diesem entgegenlautenden Berichte sind falsch und, wie das hier nicht ungewöhnlich, aus besonderen Gründen und zu besonderen Zwecken fabricirt.

Eine Maschine neuer Construction ist von einem Mr. Gill kürzlich in Edinburgh, Schottland, erfunden worden, von deren unendlicher Productivität Unglaubliches erzählt wird. Die Formen sollen in derselben nicht auf einem in Schienen laufenden Fundamente liegen und auch nicht als Platten um einen Cylinder befestigt sein, sondern eine neue Construction basirt auf die Regeln des Schwerpuncts und der Balance, sagt man, liege diesem Wunderwerk zu Grunde, das, je nach Anzahl der verwandten Cylinder (und es scheint daß diese vom Belieben des Besitzers abhängt) von 5 bis 50,000 Abdrücke per Stunde liefern, dieselben glatt aufschichten und nur eines Anlegers für je zwei Cylinder bedürfen soll.

Das renommirte Kunst- und Buchdruck-Etablissement von Kronheim hier, Shoe Lane, ist kürzlich theilweise durch eine Feuersbrunst zerstört worden. —

Nicht weniger als 159 deutsche Zeitungen werden augenblicklich in den vereinigten Staaten von Nordamerika publicirt. —

Ich gebe die wortliche Uebersetzung einer im Londoner *Daily Telegraph* vom 13. Februar dieses Jahres enthaltenen Annonce: — „An Novellisten! — Gewünscht wird sofort ein Literat für ein Penny-Blatt. Styl — Abenteuer und Mordgeschichten. — Reflectanten wollen sich an X., unter Adresse von Mr. Richardson, 13 London Street, Copenhagen Street, Islington, N., wenden." Was sagen meine Landsleute zu dieser englischen Annonce?

Die mit der Londoner Typographie verbundenen Wohlthätigkeitsanstalten sind zahlreich und erfreuen sich meist sehr günstiger Zustände. Ihnen wurden neuerdings ein Buchdrucker-Waisenhaus und ein Buchdrucker-Wittwen-Pensionsfond zugesellt. Viele der größeren hiesigen Officinen haben — abgesehen von den allgemeinen — noch Privat-, Kranken- und Sterbe-Cassen für ihre Angestellten errichtet.

Die englischen Zeitungen berichteten kürzlich, daß ein Setzer Namens John Turner, in der Stadt Chester gestorben sei und 6000 Pfd. Sterling (à 6⅔ Thlr.) hinterlassen habe, — die Früchte seiner Sparsamkeit. Der Mann war etwa 50 Jahre lang ununterbrochen in demselben Geschäft thätig gewesen, und der mittlere Betrag seiner Einnahme belief sich auf 28 Schillinge, oder 1 Pfd. Sterling und 9 Schillinge per Woche. Indem wir uns die Mühe eines kurzen Multiplications-Exempels machen, finden wir, daß Turner's Jahres-Einnahme sich auf 72 Pfd. Sterling und 16 Schillinge belief; diese Summe wiederum mit 50 multiplicirt ergiebt 3640 Pfd. Sterling. Da er nun 6000 Pfd. Sterling hinterließ, so drängt sich uns unwillkürlich die Frage auf: wovon lebte der Mann?

Wir leben in den Tagen der Wunder, und so darf es uns denn auch wohl nicht wundern, wenn wir hören, daß in etwa drei Monaten eine illustrirte Zeitung in London täglich erscheinen wird. Ein speculativer Capitalist steht an der Spitze dieses (wir mögen wohl so sagen) Riesenunternehmens und ist augenblicklich auf dem Continent um sich mit Künstlern und Correspondenten in Verbindung zu setzen; das Blatt soll politisch-belletristischen Inhalts sein, und eine Hauptattraction soll darin bestehen, daß es Illustrationen von Begebenheiten wichtiger Art wenige Stunden nach deren Vorfall bringen wird. Derlei ist allerdings nur in England möglich.

Ein hiesiger deutscher Druckergehülfe, Herr Zinn, hat eine rothe Farbe für Buntdruck und chromotypographische Zwecke erfunden, welche die Eigenschaft besitzt der mit ihr bedruckten Fläche einen so dauernden Glanz zu verleihen, als ob das Papier nach dem Druck mit einem Firniß überzogen wäre. Wir wissen nicht, ob seine Erfindung sich nur auf rothe Farbe beschränkt, oder ob sie gleicherweise auf alle Farben anwendbar ist.

Th. Küster.

Illustrirter Anzeiger
über gefälschtes Papiergeld und unächte Münzen.

Eine durch Schönheit der typographischen Ausstattung sich auszeichnende Erscheinung ist der aus der Officin von Breitkopf & Härtel in Leipzig hervorgegangene „Illustrirte Anzeiger über gefälschtes Papiergeld und neueste Münzen, herausgegeben von Adolf Henze.“ Die vor uns liegende erste Nummer (jährlich sollen sechs erscheinen) enthält außer dem Vorworte und einer nur Text enthaltenden Beilage vier Abtheilungen. Die erste derselben, „gefälschtes Papiergeld“, bietet neben beschreibendem Texte die skizzirte Abbildung einer nachgemachten Honnoverschen Zehnthalernote, in Holzschnitt ausgeführt und mit einem Unterdruck in gelblichem Tone versehen, auf welchem das Wort Falsificat weiß erscheint. Außerdem sind die hervorstechendsten Unterscheidungsmerkmale in Buchstaben, Buchstabenverbindungen und Zügen sowohl der ächten, als der falschen Note, in Facsimile beigefügt, endlich auch noch einige Maaße gewisser Entfernungen von Buchstaben auf der ächten Note und dem Falsificate. Die zweite Abtheilung, „Papiergeld, welches in nächster Zeit werthlos wird“, giebt in gleicher Ausführung die Abbildung einer Fünfthalernote der Anhalt-Dessauischen Landesbank. Beide Abbildungen sind mit großer Sauberkeit und Accuratesse gedruckt und machen einen sehr guten Eindruck. — Die Abbildungen zu der dritten Abtheilung, „unächte Münzen“, und zu dem vierten Abschnitte „Chronik der neuesten Münzkunde“, sind durch die neuerdings für solche Zwecke mehrfach angewendeten Prägmanier hergestellt. Diese Manier bietet den großen Vortheil, daß die von den Originalen direct genommenen Prägungen das betreffende Bild durchaus genau und treu wiedergeben müssen. Abweichend von einigen anderen derartigen Werken sind hier die geprägten Blätter auf das Papier des Werkes aufgelegt und befestigt. Hierdurch wäre die Möglichkeit gewonnen, durch eine Ausfüllung der Erhabenheiten von der Rückseite aus die sonst so leicht verletzlichen Darstellungen, welche durch Einwirkung von Druck oder Feuchtigkeit sich bisweilen in blose farbige ebene Flächen verwandeln, dauerhafter zu machen. In vorliegendem Falle hat natürlich die Rücksicht auf die Schrift der Gegenseite darauf führen müssen, gleich von der Prägung in das betreffende Blatt selbst abzusehen. Auch diese Copien, eine Gold- und vier Silbermünze, je in ächter und gefälschter Gestalt, und eine neu ausgegebene Goldmünzen, machen den durch die betreffende Manier immer hervorgerufenen hübschen Eindruck. — Fassen wir das Urtheil über das Ganze noch einmal kurz zusammen, so ergiebt sich, daß das besprochene Product durchaus schön und sachgemäß hergestellt und der altberühmten Officin vollkommen würdig ist.

Zur Statistik des deutschen Buchhandels.

Dem bekannten von Otto August Schulz in Leipzig gegründeten und jetzt von Hermann Schulz herausgegebenen neuesten Jahrgang des „Allgemeinen Adreßbuchs für den Deutschen Buchhandel, den Antiquar-, Musikalien- ꝛc. Handel und verwandte Geschäftszweige“ entnehmen wir nachfolgende, gewiß auch für unsere Leser interessante statistische Uebersicht über den Deutschen und mit Deutschland in Verbindung stehenden Buchhandel.

I. Das Adreßbuch für 1865 enthält im Ganzen:

3079 Firmen aller oben genannten Geschäftszweige.

Davon beschäftigen sich:

668 nur mit dem Verlags-Buchhandel.
97 „ „ „ „ Kunsthandel.
24 „ „ „ „ Musikalienhandel.
56 „ „ „ Sortiments-Kunsthandel (als Hauptgeschäft).
111 „ „ „ „ Musikalienhandel (als Hauptgeschäft).
84 „ „ „ Antiquariatshandel.
1963 mit dem Sortiments-Buch-, Antiquar-, Kunst-, Musikalien-, Landkarten-, Papier- und Schreibmaterialienhandel, und endlich
76 Firmen, welche entweder den bereits aufgeführten angehören, oder keine selbstständigen Geschäfte bilden, wie Expeditionen, Redactionen ꝛc.

Unter den vorletzteren befinden sich jedoch viele, welche ebenfalls sehr bedeutenden Verlag besitzen.

1248 auswärtige Handlungen halten in Leipzig Lager und lassen ihren Verlag ausliefern,
729 Sortiments-Buch-, ꝛc. Handlungen zusammen nehmen Neuigkeiten an,
1372 Sortiments-Buch-, ꝛc. Handlungen wählen nach den Novitäten- oder eingesendeten Wahlzettel und
395 Handlungen gehören dem Vereine für Haftpflicht der Neuigkeiten und Disponenden an.

II. Besondere Geschäftszweige, welche von obigen Firmen zum Theil neben ihren Hauptgeschäften besorgt werden.

918 Antiquariatshandel, incl. 84 der reinen Antiquarhandlungen. 463 davon halten Lager und nehmen zusammen 3068 antiq. Kataloge an.
17 Autographenhandel.
5 Bilderrahmen- und Goldleisten-Fabriken.
465 Buchdruckereien.
5 Buchdruckfarbe-Fabriken.
24 Colorir-Anstalten.
30 Congrevedruck- ꝛc. Anstalten, mit den Buchdruckereien meist verbunden.
57 Darmsaitenhandlungen.
15 Erd- und Himmels-Globen-Verleger.
3 Farben-Druckereien.
15 Galvanoplastische Anstalten.
2 Gypsgießereien.
1149 Kunst-Sort.-Handlungen, incl. der mit dem Kunsthandel beschäftigten Sort.-Buchhandlungen. Davon nehmen
638 Neuigkeiten an und
429 nur Wahlzettel
82 wünschen weder Neuigkeiten noch Wahlzettel.
487 Landkarten-Sort.-Handlungen, größtentheils mit dem Sort.-Buch- und Kunsthandel ꝛc. verbunden. Davon nehmen
248 Neuigkeiten an und
222 nur Wahlzettel
17 wünschen weder Neuigkeiten noch Wahlzettel.
799 Leihbibliotheken, Musikal.-Leihanstalten, Journal- und Bücherlesezirkel zusammen, und zwar:
617 Leihbibliotheken,
231 Musik.-Leihanstalten und
310 Journal- und Lesezirkel.
Mehrere Firmen beschäftigen sich mit 2, andere mit 3 Branchen.
31 Linir-Anstalten.
5 Miniatur-, Saft- und Honigfarbe-Fabriken.
955 Musikalien-Sort.-Handlungen, incl. der mit dem Musikalienhandel beschäftigten Sort.-, Buch- und Kunsthandlungen ꝛc. Davon nehmen
349 Neuigkeiten an und
581 nur Wahlzettel
25 wünschen weder Neuigkeiten noch Wahlzettel.
62 Musik-Instrumentenhandlungen und Pianoforte-Fabriken.
25 Musik-Notenstich- und Druck-Anstalten.
12 Lithographische Oelfarbenbilder-Verleger.
536 Papier-, Schreib- und Zeichenmaterialienhandlungen, meist mit dem Sort.-Buch-, Kunst- und Musikh. verbunden.
38 Photographische Anstalten.
8 Reißzeug-Fabriken.
3 Relief-Globen- und Relief-Karten-Verleger.
45 Schriftgießereien.
17 Spiele und Bilderbogenverleger.
17 Stahlfedern-Fabriken und Depots.
56 Stahl- und Kupferstecher, sowie xylographische Institute.
199 Steindruckereien.
4 Steindruckfarbe-Fabriken.
4 Lithographie-Steinhandlungen.
55 Stereotypir-Anstalten.
4 Stickmuster-Verleger.

III. Das gesammte Commissionswesen des Buchhandels vertheilt sich unter 10 Haupt-Commissionsplätze und wird zusammen von 222 Commissionären besorgt, wovon auf

Augsburg 9	Nürnberg 8	
Berlin 28	Prag 13	
Frankfurt a/M. 13.	Stuttgart 16	
Leipzig 91	Wien 31	
München 9	Zürich 4	kommen.

IV. Neue Etablissements wurden im Jahre 1864 bis zum 10. Februar 1865 zusammen 166 gezählt, und 42 ältere Handlungen traten in nähere Verbindung mit dem Gesammtbuchhandel.

V. Durch den Tod wurden 1864/65 den Geschäften 49 Handlungsbesitzer und Associés entrissen, wovon 24 dem Börsenvereine angehören.

VI. 3153 Handlungen (incl. 74 Filialhandlungen, welche in der 1. Abtheilung nicht als besondere Firmen bezeichnet sind) vertheilen sich in 780 Städte nach folgendem Verhältniß:

2647	Firmen	619	Städte	in den Deutschen Bundesstaaten.
98	„	51	„	in den nicht zum Deutschen Bunde gehörenden Oesterreichischen Staaten.
370	„	96	„	in den übrigen europäischen Staaten.
37	„	13	„	in Amerika.
1	„	1	„	in Asien.
3153	Firmen	780	Städte.	

Schriftprobenschau.

Wir können nicht umhin unsere Leser wiederholt auf das von der Haas'schen Gießerei in Basel zur Veröffentlichung und Verbreitung ihrer Schriftproben herausgegebene "Magasin Typographique" aufmerksam zu machen. Das neueste Heft enthält eine Probe von 3 Graden römischer Schreibschrift, deren Schnitt uns wenigstens in den zwei kleinen Graden (Corpus und Cicero) ganz besonders zusagt und deren Verwendung zu feinen Accidenzien gewiß nicht zum Nachtheil der betreffenden Arbeit ausfallen dürfte. Für Circulaire giebt es kaum eine hübschere Schrift und kann man deshalb wohl mit Recht erwarten, sie werde viele Liebhaber finden und ganz besonders für buchhändlerische Circulaire zur häufigen Verwendung kommen.

Außer diesem Blatt finden wir 3 Grade arabische Schriften, zwei davon mit Punkten; auch diese zeichnen sich durch exacten, egalen und gefälligen Schnitt aus.

Ganz besonders vortheilhaft präsentiren sich die sechs dem betreffenden Heft beigegebenen Unterdrucke für Wechsel, Quittungen rc. Dieselben sind theils von festen, gravirten oder guillochirten, theils aus Typen zusammengesetzten Platten gedruckt, und gehören jedenfalls zu den verwendbarsten, welche uns bis jetzt von den Gießereien geliefert wurden. —

Auch von der Dresler'schen Gießerei liegen uns wiederum eine Anzahl neue sehr geschmackvolle Erzeugnisse vor, unter anderen eine Italienne in 9 Graden. Obgleich diese Schrift schon früher in mehreren Graden existirte, so fand sie doch nie so recht Eingang in den Druckereien, weil sie meist zu schlecht und unegal geschnitten, und in Folge dessen undeutlich und schwer zu lesen war. Die von der Dresler'schen Gießerei gebrachte läßt in Bezug auf gleichmäßigen Schnitt in den schwächeren und stärkeren Linien nichts zu wünschen übrig, liest sich daher auch ganz gut und wird, richtig angewendet, gewiß jeder Arbeit zur Zierde gereichen.

Ein zweites Blatt enthält 3 Grade einer schmalen, im Schnitt kräftig gehaltenen, der Aldine ähnlichen Antiqua, sowie 2 Grade (Cicero und Tertia) einer engen Egyptienne, von der sich das Gleiche wie von der Italienne sagen läßt, nämlich, daß sie sich vor älteren ähnlichen Schriften durch exacteren Schnitt und genaues Liniehalten auszeichnet.

Auf demselben Blatt ist die Firma der Gießerei aus einer sehr hübschen umstochenen Cicero Gothisch gesetzt, die uns bisher noch nicht zu Gesicht kam und von der sich mit Recht behaupten läßt, daß sie eine der hübschesten ist, welche es in dieser Art giebt.

Außer der genannten finden wir noch Proben von schmaler Colonel-Antiqua auf Colonel-, Nonpareille- und Petit-Kegel; die Schrift dürfte sich ganz besonders für Accidenzarbeiten und feinere Werke eignen, da sie im Schnitt sehr zart gehalten ist. —

Ein viertes Blatt enthält 5 Grade breite halbfette Antiqua und 7 Grade fette englische Antiqua, letztere in gleichem Schnitt wie die neulich von Schelter & Giesecke in Leipzig gebrachte und von uns im 9. Heft abgedruckte.

Ein fünftes Blatt mit Zierschriften übergehen wir, da wir desselben bereits im 9. Heft gedachten und Abdruck davon brachten.

Die Dresler'sche Gießerei wird uns gewiß Gelegenheit geben, die eben erwähnten Schriften noch sämmtlich im Archiv zum Abdruck zu bringen; sollte einer unserer Abonnenten schon eher davon Einsicht nehmen wollen, so wird die betreffende Gießerei ihm auf Verlangen gewiß gern Probeblätter zugehen lassen.

Die Gießerei von Schelter & Giesecke legt unserem heutigen Hefte eine Probe neuer Plakateinfassung bei, die jedenfalls die bisher vorhandenen an Brauchbarkeit und gefälliger Zeichnung übertrifft. Wir zeigen dieselbe unseren Abonnenten auf dem Probeblatt in einfacher Verwendung, wie mit einem Unterdruck versehen; in letzterer Weise dürfte die Einfassung auch für ganz feine Plakate oder sonstige Arbeiten in großem Format verwendbar sein.

Mannichfaltiges.

Eine neue Farbendruckpresse. Applegarth in London hat eine neue Maschine erfunden, um mit verschiedenen Farben zu gleicher Zeit von flachen Formen zu drucken. Um eine in der Mitte befindliche Druckwalze sind so viele Schriftwalzen angebracht, als Farben gedruckt werden sollen. An jeder Schriftwalze befindet sich ein ebener Ausschnitt, groß genug, um eine flache Form von der Größe des zu bedruckenden Papiers aufzunehmen. Der Ausschnitt jeder Druckwalze enthält den Satz, welcher mit der entsprechenden Farbe bedruckt werden soll; der übrige gekrümmte Theil der Walze bildet eine Farbenplatte, auf welcher bei der Umdrehung die Farbe vermittelst dünner Walzen, die durch Federn angedrückt werden, vertheilt wird und letztere Walzen tragen zugleich die Farbe auf die Schrift, wenn diese unter ihnen weggeht. Die Druckwalze ist von den Typenwalzen umgeben, ohne mit ihnen in Berührung zu kommen, nur an einer Stelle ist eine Bettung angebracht, auf welcher das Papier liegt, von dem bei jeder Umdrehung durch eine Zuführungsvorrichtung ein neuer Bogen aufgelegt wird. Die Bettung hat genau die Lage und die Form, daß sie das Papier nach und nach unter gleichem Drucke mit jeder der Druckformen in Berührung bringt und so, daß die einzelnen Druckwalzen ihren Druck nach und nach sämmtlich auf das Papier übertragen. Diese Maschine scheint

somit nach einem der bekannten Timesmaschine entgegengesetzten Princip gebaut zu sein; während dort die Form auf dem mittlen großen Cylinder befestigt ist, und auf dem kleinen Cylinder die Bogen aufgelegt werden, so wird hier nur ein Bogen auf dem mittlen Cylinder aufgelegt, während die um ihn befindlichen die Formen enthalten und zugleich als Farbetisch dienen.

Die Presse in Persien. Nach dem Abend-Moniteur giebt es in Persien, bei dem Volke, welches seine Literatur über alle andern, sogar über die arabische (ihre Mutter) stellt, noch nicht ein mal eine Buchdruckerpresse, obgleich schon der französische Reisende Chardin um das Jahr 1666 und nach ihm mehrere Andere sich bemüht haben, die Buchdruckerkunst daselbst einzuführen. Die einzig gebräuchliche Druckart ist die Lithographie, entweder als Autographie, oder indem man die Schrift verkehrt auf den Stein schreibt. Es erscheinen in Persien zwei lithographirte Journale. Das eine erscheint seit einigen Jahren in Teheran unter den Namen "Rouz Nameh Elmiyah" (wissenschaftliches Journal), herausgegeben von dem Prinzen Gholi-Mirza, Onkel des Schach und Minister des öffentlichen Unterrichts. Die meisten Mitarbeiter sind Zöglinge der Universität zu Teheran und Professoren an der polytechnischen Schule daselbst. Das Blatt erscheint ungefähr im Format des Abend-Moniteur und enthält zehn bis sechszehn Seiten, deren mehrere die französische Uebertragung des persischen Textes geben. Es ist mit der Ansicht des Porticus der polytechnischen Schule und mit Portraits berühmter Perser geschmückt. Außer den officiellen Bekanntmachungen der Regierung enthält es vermischte Mittheilungen und Artikel zu Gunsten gewisser Reformen. — Das andere Journal führt den Namen „Nationalzeitung" und erscheint seit Kurzem in Tauris. Der Unternehmer ist, obgleich durch die Regierung ermuthigt, nur auf die Gunst des Publikums angewiesen und sucht durch sein Blatt seine Landsleute mit der europäischen Welt in Verbindung zu bringen.

Annoncen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.


Neue Plakat-Einfassung
von
Schelter & Giesecke in Leipzig u. Wien.
Druck von A. Waldow in Leipzig.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 2. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des zweiten Heftes.

Der Buchdrucker an der Handpresse.

(Fortsetzung.)

Wendet man ein, daß die nicht elastischen schrifthohen Stege es unmöglich machen, einen solchen Druck auf die Form auszuüben, der zu einem guten Abdrucke nöthig ist, so ist darauf zu erwidern, daß die Foulage im Deckel, sowie das zu bedruckende Papier die Zwischenlage bildet, durch deren Stärke allein die nöthige Pression auf die Form ausgeübt wird. Hierdurch werden die Typen fast nur an ihrer Oberfläche berührt, wovon die kaum sichtbare Schattirung den deutlichsten Beweis liefert.

Das Papier und seine Behandlung.

Zu den meisten Arbeiten wird das Papier vor dem Druck gefeuchtet. Es geschieht deshalb, um ihm die Härte zu benehmen und es für den Druck schmiegsamer, resp. empfänglicher zu machen. Eine bestimmte Regel darüber aufzustellen, wie stark die durch das Wasser zu ziehenden Papierlagen sein müssen, ist eine Unmöglichkeit, da die in den Papierfabriken zur Verwendung kommenden Stoffe ihrer hygroskopischen Natur nach gar zu verschieden von einander sind. Die leinenen Lumpen sind in unserer baumwollenen Zeit seltener geworden und man verwendet sie nur noch zu den besseren Papiersorten. Baumwollene Lumpen müssen heutzutage das Ihrige redlich zur Papierfabrikation mit beitragen. Die Erscheinung, daß jetzt viel Maschinenpapiere halb geleimt sind, hat nicht etwa in dem Edelmuth oder der Generosität der betreffenden Fabrikanten ihren Grund, sondern in einem Stoffe, der die Baumwollen-Faser zusammenhalten und dem Papier etwas Appretur geben muß. Diesen Stoff nennt man harzsaure Thonerde. Er entsteht dadurch, daß man dem Papier-Brei zuerst eine Quantität Harzseife, und dann eine Alaunlösung zusetzt. Von zwei ihrem Aeußeren nach ganz gleichen Sorten Papier, von denen die eine ungeleimt und die andere halbgeleimt ist, ist jedenfalls die erstere ihrem Stoffe nach die bessere Sorte.

Eine eigene Sorte Papier ist das sogenannte Hanfpapier. Es wird aus der Hanffaser bereitet und zeichnet sich durch ungemeine Festigkeit selbst bei ganz dünnen Sorten aus. Man verwendet es größtentheils nur zum Druck von Banknoten, die, weil sie ein Zahlmittel im täglichen Verkehr bilden, auch eine größere Haltbarkeit bedingen. Für den Druck selber hat dieses Papier nichts weniger als gute Eigenschaften. Es ist hart und widerspänstig, selbst im gefeuchteten Zustande. Ein neueres Verfahren, solche Papiere schmiegsamer zu machen, besteht darin, daß man dem Feuchtwasser ein wenig Glycerin zusetzt.

Der Apparat zum Feuchten besteht in der sogenannten Feuchtbank und der Feuchtmulde. Erstere ist ringsherum mit etwas höher stehenden Leisten eingefaßt und obenauf mit kleinen Rinnen versehen, damit das überschüssige Wasser ablaufen kann. Zu diesem Zwecke hat die Bank nach der einen Seite hin etwas Neigung, wo in einem Loche ein Ablaufrohr steckt. Die Größe der Feuchtbank muß, wenn die mit Wasser gefüllte Mulde in der Mitte steht, der Art sein, daß zu beiden Seiten je ein Haufen des zu feuchtenden Papiers bequem Platz hat. Die Feuchtmulde ist etwa einen Fuß tief und am besten aus verzinntem Kupferblech, oder aus Zinkblech gefertigt.

Wie schon oben gesagt, ist für die Stärke der durch das Wasser zu ziehenden Papierlagen keine bestimmte Regel aufzustellen. Zieht man beispielsweise das Druckpapier buchweise durch, und legt dann auf jede Lage eine eben so starke trockene Lage, so kann man beim Schreibpapier, welches schwerer Wasser zieht, diese Lagen gut um die Hälfte reduciren, wobei keine trockenen Zwischenlagen zu machen sind.

Der zu feuchtende Haufen Papier steht an der linken Seite der Feuchtmulde; mit einem Paar Feuchtspänen, die der Drucker in der rechten Hand hält, ergreift er eine Lage und zieht sie durchs Wasser, während die linke Hand das Papier auf der andern Seite hält. Die durchgezogene Lage wird auf ein rechts von der Mulde stehendes Feuchtbrett gelegt, dann eine trockene Lage darauf und so fort. Nachdem das Papier auf diese Weise gefeuchtet, wird der Haufen von der Feuchtbank herunter gehoben und mit Steinen oder Gewichten beschwert. Nach einigen Stunden wird die Beschwerung herunter genommen, und, wenn das Papier gut durchgestanden, wird dasselbe umschlagen, d. h. es wird in dünnern Lagen als beim Feuchten umgedreht, damit der Durchzug des Wassers gleichmäßiger wird. Da das in Haufen stehende Papier an der Seite leichter abtrocknet, so streicht man beim Umschlagen dasselbe rundherum mit einem nassen Schwamme wieder an.

Da beim Feuchten der Glanz oder die Appretur des Papiers verloren geht, so wird das Druckpapier im feuchten Zustande (nach dem Umschlagen) noch satinirt. Zu diesem Behufe wird es bogenweise zwischen dünne Zinkplatten gelegt und in Lagen von ca. 20 Platten durch ein Walzwerk gedreht. Diese Manipulation gehört speciell nicht mit zur Beschäftigung des Druckers und sei deshalb hier auch nur beiläufig erwähnt.

Zu vielen kleineren Arbeiten, als Rechnungen, Circulaire ɪc., überhaupt zu solchen Arbeiten, die nur eine

kleine druckbare Typenfläche haben, feuchtet man das Papier in den meisten Fällen nicht mehr, sondern druckt es trocken. Es ist hierzu eine sehr sorgsame Zurichtung nöthig, da die Appretur resp. der Glanz des Papiers nur widerstrebend die Farbe annimmt. Glatte Papiere, z. B. Briefpapiere, eignen sich hierzu am besten, und, wenn der Druck ein sauberes Aussehen haben soll, muß das Typenmaterial noch neu oder ziemlich neu sein. Bei altem Typenmaterial unterlasse man den Druck auf trockenem Papier.

So hübsch z. B. ein trocken gedrucktes Circulair nun auch aussieht, für die Buchdruckerei ist diese Druckmethode keineswegs von Vortheil, da hierbei die Typen der Abnutzung in einem weit höhern Grade unterworfen sind, als beim Feuchtdruck. Außerdem ist der Farbeverbrauch dabei auch ein bedeutend größerer. — Bei einigen Papieren ist indessen der Trockendruck geboten, nämlich bei den Karten- und Kreide-Papieren.

Das Zurichten.

a. Eine Quart-Columne, z. B. ein Circulair.

Wird das Circulair auf ein einfaches Quartblatt gedruckt, so muß der Satz in der Mitte der Rahme resp. des Fundaments stehen. Soll es aber auf der ersten Seite eines Briefbogens seinen Platz erhalten, so schließt man den Satz links vom Mittelsteg in der Rahme, oder, ist es eine kleine Rahme ohne Mittelsteg, so keilt man dieselbe so ein, daß der Satz in der linken Hälfte des Fundaments den entsprechenden Platz findet.

Sobald die Form richtig in der Presse liegt, wird sie aufgekeilt und die unmittelbar an der Form liegenden Bleistege sowie diejenigen, welche innerhalb derselben an etwa freistehenden Zeilen liegen, um eine halbe Cicero erhöht. Am bequemsten verwendet man hierzu Cicero-Halbgevierte, die man, wenn man den betreffenden Steg herausgenommen, etwas geschickt in die entstandene Lücke hineinfallen läßt, so daß sie mit ihrer Breit- resp. Kegelseite auf dem Fundament liegen. Daß man mit der Ahle oder Pincette dabei etwas nachhelfen muß, ist selbstverständlich. Hierauf werden die Stege, direct auf die liegenden Halbgevierte, wieder eingesetzt. Es sind hierzu indessen nur die deutschen, nicht aber die französischen Hohlstege zu gebrauchen. Wo letztere eingeführt sind, muß man sich auf andere Weise, etwa durch höhere Holzstege, zu helfen suchen.

Nachdem die Form geklopft und wieder geschlossen, wird der Deckel mit einem Bogen nicht zu dicken Schreibpapiers bezogen. Darauf wird das Rähmchen angeschraubt, die Walze eingerieben, schwach aufgetragen und ein Abzug auf's Rahmchen gemacht. Hierbei ist indessen sehr vorsichtig zu Werke zu gehen, da sonst die Schrift sehr leicht ruinirt werden kann. Kennt der Drucker seine Presse nicht so genau, daß er nach dem Gefühl nur einen sehr schwachen Druck auf den harten Kleisterbogen des Rähmchens auszuüben vermag, so fahre er den Karren lieber gar nicht ein, sondern streiche mit der flachen Hand so über den zugemachten Deckel, daß dadurch ein leichter Abdruck auf dem Rähmchen entsteht. Da dieser Abdruck aus dem Rähmchen ausgeschnitten wird, so braucht er nur die Umrisse der Form anzudeuten.

Jetzt wird der Zug an der Presse regulirt. Derselbe muß so gestellt werden, daß auf einem zwischen Deckel und Form liegenden Blatt Papier von der Auflage noch kein Abdruck sichtbar wird, sondern erst dann, wenn man auf den zugemachten Deckel auf der Stelle, wo sich unterhalb die Form befindet, noch ein solches Blatt Papier legt, vorsichtig einfährt und dann den Bengel anzieht. Es geht hieraus hervor, daß der Druck eben nur auf das zu bedruckende Papier ausgeübt werden soll.

Nach Regulirung des Zuges wird auf gewöhnlichem Postpapier der für die Zurichtung bestimmte Abzug gemacht. Da noch keine Vorrichtung auf dem Deckel getroffen ist, wodurch das zu bedruckende Papier einen Halt erhält resp. sich nicht verschiebt, so klebt man hierbei dasselbe an den beiden obern Ecken mit ein wenig Kleister fest, macht vorsichtig Rähmchen und Deckel zu und zieht dann ab. Ebenso vorsichtig hebt man dann den Deckel wieder auf. Bevor der Abzug herausgenommen wird, sticht man mit einer Nadel von der Rückseite, d. h. vom Tympan aus, zwei feine Löcher durch den Deckel, und zwar so, daß der Rand des Papiers, worauf der Abzug gemacht ist, an zwei entgegengesetzten, sonst beliebigen Stellen, mit durchstochen wird. Hat der Tympan schon viele solche Nadelstiche aufzuweisen, so muß man sich die zuletzt gemachten mit einem Bleistift bezeichnen; die im Abzug befindlichen Löcher aber sind sorgsam zu schonen. Man ist für gewöhnlich zwei Stück solcher Nadeln benöthigt; auch befestigt man am Kopfende einer jeden Korkstückchen als Handgriff, um besser damit hantieren zu können. — Außer dem oben erwähnten Abzuge, der die Hauptgrundlage der Zurichtung bildet, werden noch einige andere Abzüge auf dünnem Postpapier gemacht, die nachher zu Aufklebseln, wie die Zurichtung es erfordert, zerschnitten werden.

Zum Zurichten gebrauche man vor allen Dingen eine kleine spitze Scheere sowie ein scharfes Messer. Die Klinge des letzteren, etwa in der Größe eines Federmessers, muß vorn an der Spitze dreieckig auslaufen, und auf beiden Seiten scharf geschliffen sein. Das ca. 4 Zoll lange

Heft hat eine conische Form. — Der zugeklappte Deckel, vor welchem der Drucker auf einem Stuhle sitzt, dient ihm als Zurichtetisch (vorausgesetzt, daß er dabei ein Fenster gerade vor sich, also genügend Licht hat), auf welchem ein starker glatter Carton die Unterlage bildet. Der Zurichte-Abzug wird jetzt vorgenommen und sorgfältig im Abdruck sowohl wie nach der Schattirung geprüft. Selten oder fast nie wird der erste Abdruck einen durchweg egalen Aussatz zeigen; einige Stellen werden nach Wunsch, andere zu schwach und wieder andere zu stark sein. Dies auszugleichen ist die Kunst des Zurichtens. Die zu starken Stellen werden ausgeschnitten, die schwachen Stellen dagegen mit einem Bleistift umzogen, diese Stellen dann aus einem andern Abdruck herausgeschnitten und hier genau aufgeklebt. An zu schwachen Stellen wird dann noch mit Aufklebseln von Seidenpapier nachgeholfen.

Dies wäre indessen eine ganz gewöhnliche Zurichtung. Gute Druckarbeiten wollen weit sorgfältiger behandelt sein. Hier werden nicht blos die Titelzeilen und etwaige fette Wörter mitten im Text besonders unterlegt, sondern auch noch aus der ganzen Schrift auf dem Zurichte-Abdruck sämmtliche Haarstriche und Schraffirungen herausgeschnitten. Dies ist zwar eine sehr zeitraubende und kostspielige Arbeit, die viel Accuratesse und Geduld erfordert und nur noch von einem kleinen Publikum gewürdigt und bezahlt wird; nichts desto weniger muß es aber dem Drucker von heute zur Gewohnheit gemacht werden, selbst solche Arbeiten, bei denen es nicht so genau darauf ankommt, nur gut zu liefern, — er muß es überhaupt nicht mehr verstehen, eine Arbeit schlechter zu machen als die andere. —

Zum Kleben nehme man guten, durch ein feines Haarsieb durchgeriebenen Stärkekleister. Die geklebten Stellen werden davon nicht so hart, wie vom Gummi arabicum, der vielen Orts in Anwendung kommt.

Ist endlich der so zugerichtete Abzug, oder, um einen Lieblings-Ausdruck des verstorbenen Dr. Heinrich Meyer zu gebrauchen, die Foulage für den Deckel fertig, so hebt man letzteren auf, schraubt das Rähmchen ab, fährt den Karren ein wenig ein, so daß der Deckel, den man jetzt wieder zumacht, nicht auf der Form, sondern vorne auf dem Tigel, also hohl, liegt. Hierauf öffnet man die Haken, die den Tympan halten, klappt denselben dann auf, steckt durch jedes der oben bemerkten Löcher von hinten eine Nadel, bringt dann die Foulage mit den ebenfalls darin vorhandenen Nadellöchern auf die Nadelspitzen und klebt dieselbe an dem Tympan fest. Damit die Nadeln sich nicht schief legen und dadurch die Zurichtung verrücken können, dafür sorgt das vorhin erwähnte Korkstückchen, in welchem die Nadeln stecken und welches deshalb an der Nadelseite abgeflacht sein muß. Nachdem die Nadeln herausgezogen, wird der Tympan wieder eingehakt, der Deckel aufgehoben und das Rähmchen angeschraubt. Jetzt werden ein Paar blinde Abzüge gemacht (d. h. es wird nicht aufgetragen), wobei der Bengel etwas länger als gewöhnlich angehalten wird. Es geschieht dies deshalb, damit die Zurichtung sich besser setzen und mit der Form in genauere Correspondenz treten kann. Dann reibt man die Walze ein, trägt auf und macht einen Probe-Abzug. Sind hier und da noch Kleinigkeiten zu egalisiren, so macht man am besten den Tympan wieder auf und nimmt diese Arbeit an der Foulage selber vor. Beschränkt sich aber die ganze Reparatur darauf, einige schwache oder zu leicht gekommene Stellen etwas mehr hervorzuheben, so bringt man die nöthigen Aufklebsel auf den Bogen, der zu Anfang auf den Deckel gezogen wurde und auf welchem zu diesem Behufe ein schwacher Abdruck gemacht ist.

Sobald Alles in Ordnung ist, werden auf dem Deckel mit einem Zirkel die Stellen ermittelt, wo die Marken anzukleben sind, die dem zu bedruckenden Papier die Grenzen anzeigen, wonach es eingelegt wird und wodurch dann der Abdruck auf dem Papier seinen richtigen Platz erhält. Die untere Marke muß so beschaffen sein, daß das Papier einen Haltepunkt an ihr findet. Nachdem die Marken festgeklebt, wird die Revision abgezogen und vom Factor durchgesehen, der sie dann außer mit den etwaigen Fehlern noch mit der Commissions-Nummer, dem Namen des Druckers, der Auflage und dem Datum bezeichnet zurückgiebt. Nach Berichtigung der Fehler wird fortgedruckt. Zu Anfang müssen die Abzüge sehr aufmerksam angesehen werden, weil die Zurichtung sich mehr und mehr setzt und es dabei öfter hier und da noch etwas nachzubessern giebt.

Rechts neben dem Drucker, in der Richtung des Deckels, steht die sogenannte Auslegebank, auf welcher sich auf einem etwas schräge stehenden Brette die zu bedruckende Auflage befindet. Neben dieses Brett stellt man ein zweites, um die bedruckten Bogen darauf zu legen. Die Auslegebank muß mit einer Schieblade, sowie mit einem verschließbaren Raum versehen sein, worin der Drucker seine Revisionen und sonstigen Sachen aufzubewahren hat.

Ist das Circulair mit Linien eingefaßt, so werden die zu beiden Seiten derselben liegenden Stege ebenfalls erhöht, resp. mit Cicero-Halbgevierten unterlegt. Das Rähmchen kann dann natürlich nicht nach der Schrift, sondern es muß nach dieser Einfassungslinie ausgeschnitten

werden. Befinden sich innerhalb dieser Linie große leere Stellen, die unter diesen Umständen vom Rähmchen nicht verdeckt werden, also das zu bedruckende Papier leicht beschmieren könnten, so muß der Drucker hier sogenannte Bauschen von Papier oder Pappe einlegen, die jedes Mal beim Auftragen wieder herauszunehmen sind. An den Außenseiten der Linien werden ziemlich nahe an denselben Korkstücke, die oben flach sind, in die Löcher der Hohlstege gezwängt, die ein wenig hoher als die Schrift aus denselben hervorstehen. Diese Korken bilden hier sogenannte Träger, die das Papier von der Form, namentlich von den Linien so lange abzuhalten haben, bis es durch das Anziehen des Bengels mit denselben in Berührung gebracht wird. Man vermeidet dadurch das Schmitzen oder Doubliren der Linien.

Soll der Satz die erste und zweite Seite eines ganzen Briefbogens einnehmen, die dritte und vierte Seite, als Respectblatt, aber leer bleiben, so nimmt derselbe natürlich nur die Hälfte des Fundaments, der Länge nach getheilt, ein. Gewöhnlich erhält dann der Satz seinen Platz auf der vorderen Hälfte, und darf man deshalb beim Schließen nicht vergessen, außer an der linken Seite auch hinten schrifthohe Stege mit einzuschließen, um dem Tigel die Gelegenheit des Kippens zu benehmen. Wird dagegen die erste und dritte Seite bedruckt, so hat man dem entsprechend die leere zweite und vierte Seite mit schrifthohen Stegen zu versichern.

Es wird bei dieser Erklärung vorausgesetzt, daß der Drucker das Papier in Doppelformat geliefert erhält, wo also zuerst die eine Seite und dann die andere Seite des Papiers bedruckt wird, ein jeder Bogen demnach zwei Exemplare liefert. Hier geht die Auflage zuletzt, nach dem Glätten, in die Hände des Buchbinders zum Fertigmachen, d. h. zum Durchschneiden, Falzen und Beschneiden über.

In den zuletzt erwähnten Fällen, wo das Papier auf beiden Seiten bedruckt wird, muß der Drucker Punkturen ansetzen, d. h. er muß dieselben in dem an beiden Seiten im Deckelrahmen befindlichen Schlitz vermittelst Schrauben befestigen. Dies geschieht zu Anfang, gleich nach dem Ausschneiden des Rähmchens, — also noch vor dem Abziehen des Zurichtebogens. Die Spitzen der Punkturen müssen beim Zuklappen des Deckels in den Mittelsteg der Rahme treffen, und zwar in die in demselben befindliche Vertiefung. Hierauf wird Register gemacht, d. h. die Punkturen werden so gerückt, daß beim Umschlagen des Bogens der Abdruck der Rückseite desselben mit der Vorderseite genau auf einander steht; bei gleichem Satze muß sogar Zeile auf Zeile stehen. Den Druck der ersten Seite des Papiers nennt man Schöndruck, den der zweiten Seite Widerdruck. Wird indessen nur die erste und dritte Seite eines Briefbogens bedruckt, so kann trotz des Umschlagens von einem Register natürlich nicht die Rede sein, und hat man dann nur darauf zu sehen, daß der Stand des Abdrucks auf dem Papier auch ein richtiger ist. — Der Zweck der Punkturen ist der, daß der Bogen beim Umschlagen mit den Löchern, welche er durch die Punkturspitzen beim Schöndruck erhält, von der andern Seite wieder auf dieselben Spitzen gebracht wird, damit er beim Widerdruck unverrückbar dieselbe Stelle einnehmen kann.

Besteht der Satz aus älterer, nicht mehr ganz scharfer Schrift, so kommt der seidene Filz zwischen Zurichtung und Deckel zu liegen; derselbe wird an den Ecken mit ein wenig Kleister am Deckel festgeklebt, damit er sich während des Drucks nicht verschieben kann.

b. Tabellen.

Nach dem Einheben der Form keilt man dieselbe wieder auf, und werden die an den freistehenden Schriftzeilen befindlichen Stege oder Quadraten auf die oben angegebene Weise erhöht. Zwischen den herunterlaufenden Linien erhöht man nur die Quadraten von einigen der engeren Rubriken, um damit den Linien gleichsam einen bessern Halt zu geben; in den größeren Zwischenräumen bleiben die Quadraten in ihrer gewöhnlichen Höhe stehen. Dem Rähmchen muß indessen hier etwas mehr Sorgfalt gewidmet werden, als bei den bloßen Schriftformen. Beim Kopf verfährt man auf die gewöhnliche Weise mit dem Ausschneiden, bei den Linien läßt man aber nur bei den breiteren Zwischenräumen das Papier im Rähmchen stehen. Da diese in die Zwischenräume der Linien hineingreifenden Papierstreifen nur an einer Seite einen Halt haben resp. zungenartig im Rähmchen sitzen, so müssen sie durch sogenannte Träger unterstützt werden, weil sie sich sonst nicht gerade zu halten vermögen und beim Druck sich leicht auf die Linien, statt in die Zwischenräume derselben legen könnten. Die Träger schneidet man sich aus ganz dünnen Brettern, die natürlich nicht ganz so stark sein dürfen, als die Höhen-Differenz zwischen den Quadraten und der Schrift resp. den Linien beträgt. Dieselben werden auf der Außenseite des Rähmchens an den betreffenden Stellen fest und sicher angeklebt.

Das hier Gesagte gilt mehr oder weniger für alle Tabellen, bei welchen der Körper nur aus dem Linien-Gerippe besteht, also auch für Rechnungsformulare und dergl.

Ist eine Tabelle mit Linien eingefaßt, so können natürlich keine Träger angebracht werden. Man hilft sich dann mit den weiter oben angegebenen Korkstückchen, die

man in die Stege einzwängt. In die größeren leeren Räume, wo das Papier dem Schmieren ausgesetzt ist, müssen dann Bauschen gelegt werden. Es ist rathsam, daß man diese zwischen den Linien liegenden Bauschen aus starker Pappe fertigt und auf dieselben rings herum Papierwulste klebt, welche letztere die Stelle der Träger zu vertreten haben.

Die Linien müssen sehr egal und zart im Druck erscheinen und dürfen an den Stellen, wo sie etwa aus mehreren Stücken zusammengesetzt sind, keine Lücke zeigen. Stammen diese Stücke aus verschiedenen Gießereien her, oder sind dieselben auch aus einer Gießerei und nur durch mehrere Nachbestellungen in die Druckerei gelangt, so können sie leicht in ihrer Höhe um ein Weniges differiren. Der richtige Aussatz der niedrigeren Stücke ist dann nicht etwa durch Aufklebsel in der Zurichtung oder im Deckel zu erzwingen, sondern es müssen diese Linienstücke aus der Form herausgenommen und am Fuße derselben ein kleiner Bart angeklopft werden. Hierbei ist indessen sehr vorsichtig zu verfahren. Ist der Bart etwas zu stark gerathen, so schabt man mit einem Messer das Zuviel wieder ab. Beim Einsetzen dieser Linienstücke hat man sich dann aufmerksam von deren gleichmäßiger Höhe mit den andern Linien zu überzeugen, bevor man einen weiteren Abdruck macht, weil etwa zu hohe Stücke sonst leicht gequetscht und dadurch unbrauchbar gemacht werden könnten.

Zu einem guten, saubern Druck eignen sich Linien aus Schriftmetall besser als Messinglinien. Letztere werden im Abdruck immer eine gewisse Härte zeigen, wenngleich sie ihrer Dauerhaftigkeit wegen den ersteren vorzuziehen sind.

Sollen Rechnungen, Facturen oder sonstige Tabellen mit Querlinien bedruckt werden, so läßt man, wenn sich dieselben auf eine Seite beschränken, das Papier vor dem Druck genau beschneiden, um die Punkturen entbehrlich zu machen. Es ist dann beim Druck der ersten oder Hauptform nur nöthig, daß der Drucker das Papier mit Achtsamkeit an die Marken im Deckel legt, und dann beim Druck der Querlinien mit derselben Achtsamkeit verfährt.

Schwarze Querlinien müssen im Abdruck wie mit Blei gezogen aussehen. Mit unserer schwarzen Farbe läßt sich ein solches Aussehen aber nicht erreichen. Ein noch wenig bekanntes Mittel hierzu ist folgendes: Man reibe fein präparirtes schwarzes Dintenpulver wie die gewöhnliche Farbe mit Firniß an. Sollte dies Präparat beim Druck die Deckkraft versagen, was indessen bei den Linien ohne Schrift nicht leicht zu erwarten steht, so setze man ein wenig schwarze Farbe hinzu. Die hiermit gedruckten Querlinien werden stets den gewünschten weichen Ton zeigen.

c. Karten auf Glacé-Carton.

Man verfährt hierbei auf dieselbe Weise, wie bereits oben sub a. beschrieben wurde. Beim Reguliren des Zuges legt man ein Blatt Papier zum Abziehen in den Deckel und beim Einfahren oben auf ein Stück von dem zu bedruckenden Carton, aber genau auf die Stelle, wo sich unterhalb die Form befindet. Die Zurichtung resp. die Foulage wird ebenfalls wie bei den oben erwähnten Drucksachen aus dünnem Papier hergestellt, doch macht man noch einen Probe-Abzug auf dem zu bedruckenden Carton, nach welchem man sich bei Anfertigung der Zurichtung zu richten hat.

Ist die Karte mit Zügen, Einfassungen oder irgend welchen Ornamenten ausgeschmückt, so müssen alle zarten Stellen, wo sie zu scharf sind, ausgeschnitten, die zu schwach gekommenen Kraftstellen dagegen mit Aufklebseln mehr hervorgehoben werden. Besonders sorgfältig hat man die Stellen, wo die Stücke zusammengesetzt sind, sowie die Ausläufer der Züge recht zart zu behandeln. — Der seidene Filz bleibt im Deckel an seinem Platz.

Zum Druck auf Glacé-Carton verwende man die beste starke Pressenfarbe. Schlechtere Farben bleiben grau und stumpf und lohnen die Mühe, die der Drucker auf eine gute Zurichtung verwendet, schlecht.

Da die Farbe bei allen trocken gedruckten Accidenzien langsamer trocknet, als bei feuchtem Papier, so lege man bei solchen Sachen, die fette Schriften oder sonst größere schwarze Flächen enthalten, die frischen Abdrücke nicht aufeinander, weil dadurch die Rückseite des Papiers leicht beschmiert und unsauber gemacht wird. Man thut also wohl daran, in dergleichen Fällen gleich während des Drucks die Auflage mit Papier zu durchschießen; beim Druck von Karten auf Glacé-Carton wird dies Verfahren auf alle Fälle bedingt.

Das sub a, b und c Gesagte bezieht sich mehr oder weniger auf alle sonst noch vorkommenden Accidenz-Arbeiten.

d. Ein illustrirtes Prachtwerk mit Einfassung.

Nachdem die Form eingehoben und hergerichtet, auch die betreffenden Anlege- und Formatstege erhöht worden, unterlegt man die Holzschnitte genau schrifthoch, eher etwas zu scharf als zu niedrig. Nachdem das Rähmchen ausgeschnitten und das Register gemacht ist, wird auf die schon angegebene Weise die Zurichtung für Schrift und Einfassung gemacht und in den Deckel gebracht. Dann erst geht man an das Zurichten der Holzschnitte.

Die Zurichtung der Holzschnitte ist eigentlich nicht so ohne Weiteres nach einer Schablone zu behandeln. Es

kommt immer darauf an, aus welcher xylographischen Anstalt dieselben hervorgegangen. Nicht jeder Holzschneider versteht es, den Holzschnitt nach den Intentionen des Zeichners zu behandeln, und da hat der Drucker dann seine Noth, um bei solchen Holzschnitten die richtige Abstufung noch einigermaßen zu erzielen. Um nur ein Beispiel anzuführen, so verstehen die Leipziger Holzschneider weit dankbarer für den Buchdrucker zu arbeiten, als die Berliner. Es kann nicht in dem Bereich dieser Abhandlung liegen, einer Klassification der guten und schlechten Holzschnitte Raum zu geben; denn da man es hier mit den Arbeiten des Accidenzdruckers zu thun hat, so kann nur von dem Besten die Rede sein, was im Holzschnitt geleistet wird, und wie sie nur aus renommirten xylographischen Anstalten hervorgehen.

Auch für den Drucker an der Handpresse ist die französische oder sogenannte Schablonen-Manier die beste Zurichtungsweise. Sobald also, wie gesagt, die Zurichtung für Schrift und Einfassung fertig im Deckel liegt, werden auf dünnem Briefpapier vier bis fünf Abzüge von jedem Holzschnitte gemacht. Bevor man nun weiter Hand anlegt, muß man durch ruhiges Anschauen des Bildes, welches zuerst vorgenommen werden soll, sich Klarheit zu verschaffen suchen über den Charakter desselben, über Schatten, Licht, Perspective &c. Was auf dem rohen Abzuge noch in eins verschwimmt, muß gesondert und die Figuren oder sonstigen Gegenstände des Vordergrundes müssen gelockert und durch kräftigere Markirung von Schatten und Licht vom Hintergrunde abgehoben werden. Gute Holzschnitte sind in der Regel schon fein nüancirt im Schnitt gehalten, und der Drucker hat dabei etwa nur drei Abstufungen kräftiger zu markiren, was er durch eben so viele aufeinander geklebte Schablonen zu erreichen sucht und wozu er die oben erwähnten Abzüge auf Briefpapier gebraucht. Bei dem ersten Abzuge schneidet der Drucker nur den äußersten fernsten Hintergrund sowie die ganz weißen Lichtstellen im Vordergrunde und an anderen Orten heraus. Beim zweiten Abzuge wird dasselbe sowie der darauf folgende Hauptfarbenton herausgeschnitten. Bei der dritten oder letzten Schablone bleibt nur das Gerippe der tiefsten Schattenpartie übrig. (Minder gute Holzschnitte verlangen auch wohl vier bis fünf Schablonen.) Alle diese Schablonen werden so aufeinander geklebt, daß sie mit der Zeichnung genau aufeinander passen. Das Aufeinanderkleben muß in der Weise geschehen, daß die zuletzt ausgeschnittene Schablone, also das Gerippe mit den tiefsten Schattenstellen, zu unterst, dann die folgende und oben auf die zuerst oder am wenigsten ausgeschnittene zu liegen kommt. Viele Drucker und Maschinenmeister verfahren bei dem Aufeinanderkleben der Schablonen in der Reihenfolge entgegengesetzt, so daß der zuerst ausgeschnittene Abzug unten und der zuletzt ausgeschnittene obenauf zu liegen kommt; diese Manier ist um deshalb aber zu verwerfen, weil sich die Grenzen der verschiedenen Schattenabstufungen zu sehr markiren. Bei der zuerst beschriebenen Methode hingegen verschwimmen die Uebergänge sanfter ineinander.

Die Zurichtung der Holzschnitte kommt nicht in den Deckel, sondern wird direct auf den Bogen geklebt, der zu Anfang auf den Deckel gezogen wurde.

Kommen die Holzschnitte zu Anfang beim Fortdrucken gut, nach und nach im Ganzen aber ein wenig matter, so klebe man nicht etwa über die Zurichtung ein Blatt Seidenpapier, sondern unter den betr. Holzschnitt, der sich dann etwas gesenkt oder, wie man zu sagen pflegt, gesetzt hat. Selbst wenn nur die eine Hälfte etwas herauszuheben sein sollte, so unterklebe man den Holzschnitt halb, die gute Wirkung bei dieser Manier wird nicht ausbleiben. Nur kleine Nachbesserungen sind an der Zurichtung selber vorzunehmen.

Beim Widerdruck wird ein mit Oel getränkter Bogen (Oelbogen) über den Deckel gezogen, damit sich die zuerst gedruckte Seite, die hierbei dem Deckel zugekehet ist, nicht abziehen und dadurch die später folgenden Bogen beschmutzen kann. Ist die Auflage stark, so muß der Oelbogen von Zeit zu Zeit erneuert werden.

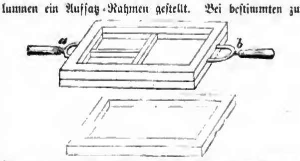
(Fortsetzung folgt.)

Stereotypie.

(Fortsetzung.)

3. Das Bilden der Matrize, Abheben, Beschneiden, Trocknen.

Sobald die Form geschlossen ist, wird über die Columnen ein Aufsatz-Rahmen gestellt. Bei bestimmten zu

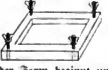


stereotypirenden Formaten läßt man sich solche Rahmen gleich in der Größe anfertigen, daß sie, auf die Form gelegt, an allen Seiten noch ¼ Zoll von der Schrift und den umgestellten Facettenlinien abstehen. Fig. 1. Hat man jedoch viele verschieden große Sachen zu stereotypiren, so bedient man sich einer größeren Rahme, die durch einge-

legte Stege beliebig verkleinert werden kann. Fig. 2. Diese Rahmen können von Holz oder Eisen sein, sind für gewöhnlich ³/₄ Zoll hoch und nach innen abgeschrägt, damit die Matrize später leicht herausfalle. Natürlich sind auch die event. eingelegten Verkleinerungsstege ebenfalls in demselben Winkel abgeschrägt. Hiernach schreitet man zum Einölen der Lettern, welches mit einem breiten, nicht gar zu weichen Pinsel geschieht. Das beste Oel, dessen man sich bedient, ist das Provenceröl, welches noch mit etwas Terpentinspiritus vermischt wird. Das Einölen der Schrift muß mit großer Sorgfalt geschehen, denn überall dort, wohin kein Oel kommt, haftet der Gyps fest an der Schrift, verklebt die Punzen und reißt beim Abheben aus. Nicht allein, daß dann beim Abguß diese Buchstaben vollgegossen sind und erst vom Graveur wieder nachgestochen werden müssen, sitzt auch der Gyps so fest in den Punzen der Buchstaben, daß er nicht herausgewaschen werden kann, sondern mit einer Ahle oder Nadel aus jedem einzelnen Buchstaben herausgepflückt werden muß, was natürlich neben der langweiligen, zeitraubenden Arbeit auch noch den Verderb manches Buchstabens herbeiführt. Damit aber das Oel auch überall hafte, ist es nothwendig, daß die Form vollkommen trocken sei. So wie man zu wenig oder ungenügend den Satz einölen kann, so kann man aber auch wiederum zu viel Oel auf die Schrift bringen. Die Folge hiervon würde sein, daß sich das Oel beim Einguß des Gypses zusammendrängt und kleine Bläschen bildet, die sich beim Abguß als Punkte in den einzelnen Buchstaben zeigen und dann auch einzeln ausgestochen werden müssen. Es ist demnach sehr vortheilhaft, wenn man sich beim Einölen zweier Pinsel bedient, mit dem ersten tüchtig die Schrift nach allen Richtungen hin überfährt, auch bei sehr compressen Stellen sogar senkrecht betupft und dann dieselbe Procedur mit dem zweiten, trocknen Pinsel wiederholt. Dadurch wird das Oel gleichmäßig über die ganze Form vertheilt und doch dem zu viel Einölen vorgebeugt. Die umliegenden Stege so wie der Aufsatz-Rahmen müssen ebenfalls tüchtig eingeölt werden.

Nach dieser Procedur wird der Gyps, so viel man zu der zu bildenden Matrize gebraucht, mit Wasser vermischt und über die Form gegossen. Man bedient sich zum Mischen eines blechernen oder Steingut-Topfes, schüttet den Gyps mit einem Löffel, der zugleich als Maaß dient, in den Topf und giebt mit einem anderen Gefäße reines Brunnenwasser hinzu. Das Verhältniß des Gypses zum Wasser bei der Mischung hängt viel von der Beschaffenheit des Gypses selbst ab; im Allgemeinen nimmt man 9 Theile Gyps zu 7 Theilen Wasser. Das Wassergefäß muß demnach auch entsprechend abgetheilt sein, jedoch schadet eine geringe Abweichung durchaus nicht; die angerührte Masse muß wie Rahm fließen. Nur bei zu großen Abweichungen wird es vorkommen, daß diejenige Matrize, bei welcher man die Masse zu dünn anrührte, beim Trocknen mehr schwindet, der Abguß also auch um ein Geringes kleiner ausfallen wird, als bei den Matrizen, deren Masse nicht so viel Wasser enthielt, was beim Drucke später ein schlechtes Register hervorrufen würde.

Ist das Wasser zu dem Gypse im Mischtopfe geschüttet, so bedient man sich eines gewöhnlichen Quirls, wie in der Küche gebraucht wird, und rührt, indem man den Stiel des Quirls zwischen den Händen reibt, beide Theile so lange durcheinander, bis die Masse das Ansehen von Rahm erhält und keine Klümpchen mehr vorhanden sind. In Ermangelung eines Quirls kann man auch die Masse mit der Hand durchrühren; ich habe in der Praxis diesem den Vorzug gegeben, da man möglicherweise in den Gyps gerathene harte Theile sofort fühlt und entfernen, auch die Verbindung des Wassers und Gypses besser beurtheilen kann.



Die Masse wird nun langsam auf die Form gegossen und zwar in der Weise, daß man mit dem Eingießen an einer der vorderen Ecken der Form beginnt und nun den Gyps langsam über die Form fließen läßt. Auf diese Weise wird alle Luft zwischen den Buchstaben durch den Gyps herausgedrängt und man erhält eine in allen Stücken gute Matrize. — Bei ganz kleiner und compresser Schrift ist es für die Schärfe des nachherigen Abgusses gerathen, den Gyps, so wie er die Schrift berührt, mit den Fingern in die Lettern einzureiben, bei gewöhnlicher Schrift hingegen ist dies, vorausgesetzt daß der Gyps gut flüssig ist, nicht von Nöthen. Sobald der Gyps die ganze Form bedeckt hat, gießt man den Aufsatzrahmen gänzlich voll. Der Gyps beginnt jetzt schon sich zu dicken, deshalb mag man den Rahmen gerne überhäuft füllen, er wird nicht mehr überlaufen.

Sobald der Gyps aus dem Mischtopfe ausgegossen ist, muß es die erste Sorge sein, diesen im Wasser tüchtig auszuspülen, da gegentheils die Gypsreste so fest im Topfe und an dessen Ränder trocknen, daß sie später nicht mehr zu entfernen sind. Nachdem dies geschehen nimmt man ein eisernes Lineal und führt dasselbe mehrere Male über den Aufsatzrahmen weg, streicht das Ueberflüssige des Gypses dadurch ab und ebnet auf diese Weise die Rückseite der Matrize. Ist die Masse noch ziemlich flüssig, so muß der erste Abstrich nur leichthin geschehen, dann aber, wenn der Gyps an Festigkeit gewonnen hat, muß dies fest und genau geschehen. Zu dem Ende ist es von

großer Wichtigkeit, daß das Lineal, mit dem der überflüssige Gyps abgestrichen wird, vollkommen gerade sei, da sonst die Rückseite der Matrize, je nachdem das Lineal unegal, eine concave oder convexe Fläche erhalten würde. Nicht allein, daß dadurch natürlicherweise auch die gegossenen Platten an Unegalität leiden, werden solche Matrizen selten den starken Metalldruck, der auf sie wirkt, wenn sie beim Gießen zwischen zwei eisernen Platten eingeschlossen sind, aushalten, sondern fast immer Risse bekommen, wenn nicht ganz zerspringen.

Schließlich fährt man, wenn der Gyps schon ziemlich fest geworden, mit der scharfen Kante des Lineals noch einige Male über die Matrize und den Aufsatzrahmen weg, so daß auch die etwa noch überstehenden Rauhheiten gehoben werden. — Die Zeit, wie lange der Gyps auf der Form stehen muß, um zum Abheben fähig zu sein, ist ebenfalls nach der Güte des Gypses verschieden. Den besten Maaßstab hat man jedoch, wenn man mit dem Knöchel des Zeigefingers mit aller Kraft auf die Matrize drückt. Läßt sich der Eindruck noch im Gypse wahrnehmen, so muß so lange gewartet werden, bis dies nicht mehr geschieht. Kann mit aller Gewalt die man in den Fingern besitzt, kein Eindruck in die Matrize mehr hervorgebracht werden, so ist der Gyps zum Abheben genug erhärtet.

Das Abheben der Matrize geschieht, je nachdem der Aufsatz-Rahmen eingerichtet ist, entweder durch Aufschrauben desselben oder mittels zweier Gabeln. Im ersteren Falle sind in den vier Winkeln des Aufsatz-Rahmens Schrauben mit Flügelköpfen eingelassen, Fig. 3, die ganz durch denselben bis auf die Form gehen. Indem man nun diese Schrauben wechselseitig dreht, hebt sich der Aufsatz-Rahmen mit der Matrize von der Form. Um ihn jedoch senkrecht zu heben muß nur immer eine ganz geringe Drehung an jeder Schraube vorgenommen werden, da gegentheils, wenn eine Seite zu viel auf einmal gehoben würde, die Matrize von den Buchstaben beschädigt werden würde. Dasselbe ist der Fall, wenn mit Gabeln die Matrize abgehoben wird. Zu diesem Zwecke sind an den beiden kürzeren Stücken des Aufsatz-Rahmens (siehe Fig. 1 und 2) an der unteren Seite zwei Einschnitte gemacht, in die die Spitzen einer zweizinigen Gabel passen. Wenn man diese Gabeln (siehe Fig. 2 a und b) in die entsprechenden Einschnitte gesteckt hat, so faßt man dieselben mit der Hand, legt auf beiden Seiten den Daumen auf den Aufsatz-Rahmen und hebt diesen mit der Matrize in die Höhe. Die Gabeln sind von Eisen, auf jeder Seite der Krümmung ¾ Zoll breit und haben 3 Zoll Abstand. Am Stiele sind sie ¼ Zoll stark und laufen verjüngt bis an's Ende in der Stärke eines Messerrückens zu.

Wenn der Rahmen mit der Matrize von der Form abgehoben ist, dreht man dieselbe um, so daß das Gesicht nach oben kommt, legt die rechte Hand flach unter dieselbe und klopft mit der einen Ecke des Aufsatzrahmens mehrere Male mäßig auf eine Tischkante. Dadurch, daß der Rahmen nach innen zu abgeschrägt und tüchtig eingeolt ist, wird die Matrize leicht aus demselben herausfallen und mit der Hand aufgefangen werden.

Die Matrize bildet jetzt mit ihren Abschrägungen nach unten einen spitzen Winkel. Dieser Winkel wird nun mit einem Messer nicht nur rechtwinklich abgeschnitten, sondern man schrägt die Matrize in entgegengesetzter Richtung zu. Bildete zuerst der Fuß der Matrize die größere Fläche, so muß jetzt umgekehrt das Gesicht die größere Fläche bieten, und wie die Matrize zuerst im spitzen Winkel abgeschrägt war, so muß sie jetzt im stumpfen Winkel abgeschrägt sein. Den Zweck, warum dies geschieht, werden wir später beim Gießen erklären.

Dadurch, daß der Aufsatz-Rahmen, wie oben erwähnt, ¼ Zoll Raum um die Schrift läßt, ist an der Matrize ein Rand entstanden, den man sorgfältig zu behüten hat, daß er nicht wegbricht. An einer oder zwei Stellen nur wird in diesen Rand ein kleiner Einschnitt gemacht, damit das Metall beim Guß leichter eindringen kann.

Das Bild der Matrize wird nun, besonders bei Accidenz-Arbeiten, bei Linien-Werken &c., einer genauen Prüfung und Durchsicht unterworfen. Besonders wenn man nicht zu allen Schriften hohen Stereotyp-Ausschluß besitzt und den gewöhnlichen, wie oben erklärt, aufgezogen hat, werden trotz aller Vorsicht doch viele Ausschließungen wieder gänzlich niedergefallen sein und dadurch eben so viele hervorstehende Gypsquadrate auf der Matrize sich zeigen. Diese alle müssen mit einem Messer, das etwas gebogen ist, damit man den Rand nicht lädirt, sorgsam wegrasirt werden. Man hat bei dieser Stereotyp-Methode jetzt noch den besonderen Vortheil, daß man Mängel, die entweder im Satze oder in den Lettern, Linien, Vignetten &c. liegen, leicht in der Gyps-Matrize verbessern kann. Sind z. B. Eckenzusammensetzungen von Linien, s. g. Gehrungen, nicht ganz sorgfältig im Satze gemacht, so sticht man mit einem Grabstichel die in dem Gyps genau nachgebildete Unebenheit weg, oder ritzt bei Linien-Kreuzungen die Linien nach. Ebenso verfährt man, wenn ein größerer Buchstabe schadhafte Stellen hat, oder bei einer Vignette im Original schon etwas weggebrochen oder verdrückt ist. Indem man diese Stellen im Gyps wegnimmt, resp. vertieft, werden im Abguß erhöhte Stellen kommen, die dann

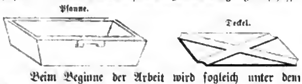
vom Graveur leicht nach Wunsch und Bedarf neu gestochen werden können.

Das Trocknen der Matrizen geschah früher und geschieht in vielen Stereotyp-Gießereien noch in einem eigens zu diesem Zwecke gebaueten Ofen, der im Allgemeinen die Form eines gewöhnlichen Bratofens hat und in seiner Größe dem Umfange der Gießerei angemessen ist. Er ist gewohnlich in 3 über einander liegende Fächer von Eisenplatten abgetheilt, von denen das eine mit senkrecht stehenden Gittern versehen ist, um die Matrizen aufrecht hinein zu stellen.

Man hat jedoch in späterer Zeit gefunden, daß das starke Trocknen der Matrizen nicht nur auf die Schärfe und Schonheit des Gusses keinen Einfluß übt, sondern daß die stark getrockneten Matrizen viel leichter Neigung zum Springen, jedenfalls aber zum Reißen haben, als minder stark getrocknete.

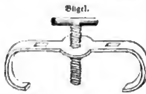
Folgende Manier des Trocknens der Matrizen, die wir selbst vielfach erprobt und als praktikabel erfunden, hat sich in vielen der bedeutendsten Gießereien Eingang verschafft.

Pfanne. Deckel.



Beim Beginne der Arbeit wird sogleich unter dem Schmelzkessel Feuer gemacht; man legt nun die einzelnen beschnittenen und nachgesehenen Matrizen auf den Rand des Schmelzkessels und dreht sie sehr oft um, wechselt auch mit denselben, wenn es sich zeigt, daß eine Stelle des Randes heißer ist als die andere.

Bügel.



Sobald man nun so viele Matrizen angefertigt hat als eine Pfanne füllen, so schreitet man zum Gießen. Bevor wir jedoch uns mit dem Gießen beschäftigen, müssen wir erst

4. Den Schmelzkessel und das Metall

einer kurzen Besprechung unterziehen.

Der Schmelzkessel ist ein viereckiger eiserner Topf, gewöhnlich an seiner oberen Oeffnung 2 Fuß im Quadrat groß, während die Bodenfläche nur 18 Zoll im Quadrat beträgt und die vier schräg zulaufenden Seitenwände 10 Zoll tief sind. Die Dicke des Eisens darf nur einen schwachen Viertelzoll betragen, da sonst zum Flüssigwerden des Metalles zu viel Feuerungsmaterial verbraucht wird. Der Kessel hat an den vier Seiten der Mündung einen zollbreiten, ½ Zoll starken Rand, mit dem er auf dem Mauerrande des Ofens ruht.

Der Ofen wird aus Backsteinen mit Lehm (nicht mit Kalk) ausgeführt, der Feuerraum mit s. g. feuerfesten Steinen ausgesetzt und die Roste je nach der Feuerung, die man verwendet, weiter oder enger eingemauert. Die untere Seite des Kessels muß ungefähr 4 Zoll von dem Roste entfernt sein, der Rauchzug in Form eines Canals den ganzen Kessel umspielen und erst dann in den Schlott oder das Rauchrohr münden. Da das Aufbauen des Ofens meistentheils einem Maurer oder Töpfer übertragen wird, welche Leute praktische Kenntniß von solchen Anlagen haben, so übergehen wir eine weitere Detaillirung.

Das **Metall**, dessen man sich zur Anfertigung von Stereotyp-Platten bedient, ist, mit geringen Abweichungen, dasselbe wie das Schriftmetall, nämlich

100 Pfund reines weiches Blei,
15 „ Regulus antimon.,
1 „ engl. Zinn.

Die Bereitung desselben geschieht auf folgende Weise: Man läßt zuerst das Blei im Kessel schmelzen und befreit dasselbe von der obenauf schwimmenden Asche, Krätze genannt, indem man diese zwischen zwei glatten Hölzern zu Pulver reibt und sie dann mittelst eines durchlöcherten eisernen Löffels, nach Art der sogenannten Schaumkellen, abfüllt. Damit sich schließlich auch die kleineren Unraththeile vom Blei absondern, wirft man etwas Fett oder Unschlitt in das flüssige Metall. Alsdann wird der Regulus antimon. in kleine Stucke mit einem Hammer zerschlagen und unter beständigem Umrühren dem Blei zugesetzt. Der Regulus schmilzt sehr langsam, dies ist jedoch ein Zeichen seiner Güte. Erst wenn derselbe gänzlich mit dem Blei vereinigt ist, folgt der Zusatz des Zinns.

Will man alte Lettern zum Guß verwenden, so muß man denselben 20 pro Cent reines Blei zusetzen, da gegentheils das Metall für den Guß der Stereotyp-Platten zu hart ausfallen würde. Die unmittelbare Folge würde sein, daß die Platten sehr leicht zerbrechen, und besonders die Facetten bei dem geringsten Stoße abspringen.

Bei andauerndem Stereotypiren ist es vortheilhaft, gleich größere Quantitäten von Stereotyp-Metall zu bereiten. Man füllt dasselbe zum Zwecke des Aufbewahrens entweder in eine der kleineren Gießpfannen, aus der es nach dem Erkalten als Würfel ausgeschlagen wird, oder aber gießt es auf eine Steinplatte, in die dreikantige Vertiefungen eingehauen sind, wodurch man lange Zeugstangen erhält, die dann nach Bedürfniß verbraucht werden können.

Es sei hier zugleich die Bemerkung eingeschaltet, daß man sich bei Verwendung von altem Blei äußerst in Acht zu nehmen hat, damit kein Zink unter die Masse gerathe.

Ein nur geringer Zusatz dieses Metalls kann einen ganzen Kessel voll Schriftmetall verderben, da dieses alsdann dickflüßig wird, die Politur der Schrift rauh und die Kanten stumpf macht. Auch würden solche Platten sehr leicht dem Oxydiren ausgesetzt sein.

Der Hitzegrad, den das Metall beim Gießen haben muß, ist durch Eintauchen eines Stückes festen Schreibpapiers zu erproben. Dasselbe muß sofort zünden. Ist das Metall kälter, so werden die Platten nicht die gehörige Schärfe erlangen. Man kann das Metall jedoch auch überhitzen. Sollte es einmal vorkommen, daß dasselbe durch zu starkes Feuer verbrannt wäre, was man an einer schwärzlichen Kruste, womit sich die Oberfläche überzieht, erkennt, so muß man nothwendigerweise erst wieder etwas Zinn und auch eine Kleinigkeit Regulus zusetzen. Ist man nicht sicher, ob das Metall seine gehörige Güte besitzt, so gießt man etwas auf einen Stein und schlägt dasselbe nach Erkalten durch. Zeigt der Bruch starke, funkelnde Krystalle, so muß noch Blei, dagegen umgekehrt, wenn sich das Stück rund biegt und beim endlichen Bruch eine gänzlich unkrystallisirte Fläche zeigt, noch Regulus antimonium zugesetzt werden.

(Fortsetzung folgt.)

Der Triumphwagen Kaiser Karls V.

Ein bisher unbekannter Holzschnitt von Hans Schäufelein.

Bekannt und vielfach behandelt ist der von Willibald Pirkheimer erfundene und von Albrecht Dürer ausgeführte Triumphwagen Kaiser Maximilians I. Daß auch des letzteren Nachfolger Karl V. mit einem solchen geehrt worden, war unbekannt, bis vor Kurzem auf einer Versteigerung zu Nürnberg das Blatt in dem vielleicht einzigen, doch noch ziemlich wohl erhaltenen Exemplare zum Vorschein kam. Es führt den Titel: TRIVMPHVS CAROLI IMPERATORIS EIVS NOMINIS QVINTI und mißt 8′ 5″ in der Länge und 1′ 3″ in der Höhe. Der Zug bewegt sich, umgekehrt wie auf dem Dürer'schen Blatte, von der Rechten zur Linken. Die ganze Anordnung erinnert jedoch zu sehr an jenes Vorbild, als daß man nicht auf den ersten Blick erkennen sollte, daß sie unter Einwirkung desselben entstanden, ohne Zweifel auch auf Anregung und zwar, wie wir nach den obwaltenden Verhältnissen schließen müssen, als reine Speculationsarbeit. Wo wir Schäufelein begegnen, nehmen wir wahr, daß er trotz seiner trefflichen Künstlerschaft sich in seinem Nördlingen kümmerlich durchschlagen mußte. Er hatte wahrscheinlich gesehen, wie gut der Dürer'sche Triumphwagen fuhr, und kam auf den Gedanken, unter der Sonne des mächtigen Karl einen ähnlichen Versuch zu wagen. Er bekundet sich in seiner Nachahmung aber sogleich als selbstständigen Künstler, indem er den überlieferten Vorwurf im Wesentlichen umändert und zum Vortheil seines Werkes von der frostigen Allegorie in das wirkliche Leben und die Gegenwart übertritt. Abgesehen von der energischeren Führung der Linien, welche den Vorzug der Dürer'schen Zeichnung bildet, ist die Arbeit Schäufeleins anziehender als die seines Meisters. Dazu nimmt sie nicht nur unter den Holzschnitten ihres Verfertigers, sondern unter den Leistungen jener Zeit überhaupt einen solchen Rang ein, daß sie eine weitere Bekanntmachung zu verdienen scheint.

Den Zug eröffnen ein Bannerträger mit zweizipfliger Fahne, welche der Doppeladler und die beiden je von der Kaiser- und Königskrone überragten Säulen zieren; ferner zwei Posaunenbläser und ein Paukenschläger, sämmtlich zu Pferde und, wie die folgenden Figuren, in reichem Costüme der Zeit.

Die zweite Gruppe, zugleich dem zweiten Blatte entsprechend, bilden sechs Posaunenbläser zu Roß, begleitet von einem Landsknecht zu Fuß mit großer messerförmiger Hellebarde.

Zwei Fußgänger mit gleicher Waffe schreiten in der dritten Gruppe voran; fünf Reiter folgen, von welchen einer geharnischt ist und einer einen grünen Zweig trägt; ein dritter Hellebardenträger und ein Hund folgen nach.

Fünf andere Reiter, von welchen wiederum einer den grünen Zweig hält, zwei Landsknechte, der eine nur aus der Spitze seiner Waffe erkennbar, und ein Fußgänger ohne Hellebarde beschließen diesen Theil des Zuges.

Es folgen sodann die vier ersten Pferde des Wagens, von vier Führern begleitet. Drei derselben tragen Hellebarden. Die Pferdedecken enthalten die burgundischen Zeichen und das Reichswappen zwischen den Säulen.

Vier weitere Pferde mit zwei bewaffneten Führern, von einem Reiter und einem Fußgänger begleitet, bilden die sechste Gruppe.

Das siebente Blatt enthält die vier letzten Pferde, von drei bewaffneten Begleitern geführt. Ueber dieser Gruppe befindet sich die oben mitgetheilte Inschrift in einem breiten Lorbeerkranze, dessen Blätter mit den lateinischen Namen von Tugenden beschrieben sind. Zwei Engel, welche zugleich die gekrönten Säulen halten, tragen den Kranz.

Die dritte Abtheilung des ganzen Werkes, das achte und neunte Blatt umfassend, bildet der Siegeswagen auf niedrigen, verhangenen Rädern, ähnlich verschnörkelt, wie auf dem Dürer'schen Blatte, an der Seite mit Wappen und der Figur des schlafenden Kaisers Karls des Großen

verziert. Das Dach bildet ein Baldachin auf vier Säulen, mit vorn herabflatternder kaiserlicher Fahne; die Decke des Baldachins schmücken der große k. Adler, Wappen und Kränze und darüber sich erhebend zwei einwimpelige Fähnlein mit dem österreichischen Wappen. Gleiche Wimpel erheben sich über den Säulenknopfen des Baldachins, während Kränze und Laubgewinde von denselben herabhängen. Zwei berittene kaiserliche Herolde und Landsknechte zu Fuß umgeben das Fuhrwerk, in dessen Lenker, einem schönen, langbärtigen Mann, der k. Geschichtschreiber Johann Stabius nicht zu verkennen ist.

Der Kaiser Karl V., im Ornat, von einer Siegesgöttin gekrönt, nimmt die Mitte des Wagens ein. Vor ihm sitzen zwei Erzherzoge, hinter ihm, auf erhöhten Stühlen, Kaiser Friedrich III. und Maximilian I. Alle Figuren bis auf die gekrönten Fürsten sind bekränzt.

Der Holzschnitt ist ohne Monogramm, doch Schäufeleins Hand darin unverkennbar. Das hier beschriebene, altcolorirte Exemplar befindet sich gegenwärtig zu Wien im Besitz des Bildhauers H. Gasser.

Die Buchdruckerkunst und die Industrie.

In No. 8 des Journals für Buchdruckerkunst rc. wird in einer Recension über Waldow's Taschen-Agenda von Herrn Theodor Goebel nicht etwa mein in derselben befindliches Recept über Glycerin-Walzenmasse in den Kreis der Besprechung gezogen, sondern nur die Ansicht, mit welcher ich dasselbe eingeführt habe. Das ist sonderbar! Der Kern bleibt am Ende doch immer die Hauptsache, während die Schale rein nebensächlicher Natur ist. Ist die Schale nicht genießbar für Jeden, so macht man es wie die kleine emsige Biene, die den Honig aus der Blume saugt und das Gift darin läßt. Ich hätte das ganze Raisonnement mit Stillschweigen übergehen können, wenn mich nicht die Achtung vor einem so wackern Kämpen auf dem Felde der typographischen Literatur, wie Herr Goebel es ist, gezwungen hätte, den hingeworfenen Handschuh aufzuheben, um in aller Gemüthlichkeit eine Lanze mit ihm zu brechen. Damit wir uns aber gegenseitig kein Haar krümmen, werde ich die Spitze meiner Lanze ebenfalls in Baumwolle wickeln, wie mein Gegner es bereits gethan hat.

Ich bin keins von den heutigen Universal-Genies, die Alles verstehen oder besser verstehen wollen, und bekenne deshalb von vornherein nicht gerade meine Unkenntniß, sondern vielmehr meine Begriffsschwäche in den Lehren der modernen Volkswirthschaft. Meine Augen sind zu blöde, um das Heil Aller darin zu erblicken und ich sehe leider immer nur Einzelne, die den Vortheil davon in die Tasche stecken. Deshalb habe ich seit lange schon meinen Gesichtskreis etwas enger gezogen und ihn auf das, was mich zunächst angeht, auf die graphischen Künste beschränkt. Was außer diesem Bereich der Volkswirthschaft Angehöriges liegt, darum kümmere ich mich nicht mehr. Der Satz, den Herr Goebel anführt: „daß gerade das System der Arbeitstheilung zur größtmöglichen Vervollkommnung der Arbeit führt, zur Vervollkommnung in jeder Hinsicht, deren Ausdruck die höchst-technische Vollendung bei auf das geringste Maaß zurückgeführten Herstellungskosten ist“ — ist sehr hübsch, sobald man das Produkt, welches auf diese Weise hergestellt wird, als *Hauptsache* betrachtet. Bei mir steht aber der Arbeiter, *der Mensch*, obenan, und deshalb kann ich mich nicht recht befreunden mit diesem Grundsatze der Volkswirthschaft, der den Menschen zur Verdummung führt und ihn zur Maschine herabwürdigt. *Mein* oberster Grundsatz ist dagegen der: „*Wirke so intelligent und geschickt als möglich in dem Fache, womit du dir dein Brod verdienen mußt!*“ Wer diesem Grundsatze fleißig nachlebt, dem wird sehr wenig Zeit übrig bleiben, sich eingehend um andere Dinge zu kümmern. Es ist nicht zu vergessen, daß ich hier besonders in Bezug auf den Buchdrucker spreche. Warum sollte er sich nicht, wie früher, seine Farbe, seine Lauge, seine Walzen selber anfertigen? Auf das Altendruckermärchen, das Herr Goebel anführt, habe ich keine Antwort, wohl aber auf die gelbrändrigen Drucke der früheren Zeit. Man hat zu allen Zeiten seit Erfindung der Buchdruckerkunst gut und schlecht gedruckt und thut es ebenso noch heute. Warum führt nun Herr Goebel gerade die schlechten Drucke der früheren Zeit an, wo hin und wieder ein weniger erfahrener Drucker die Farbe nicht genug mit Ruß gesättigt hatte? Ich habe zu öfteren Malen Gelegenheit gehabt, die alten Druckwerke der Wolfenbüttler Bibliothek, welche bekanntlich sehr reich an solchen Werken ist, die aus den Tagen der Kindheit unserer Kunst stammen, durchzustöbern, und gefunden, daß viele Druckwerke des fünfzehnten Jahrhunderts eine so schöne Schwärze aufweisen, wie wir uns solche heute nicht besser wünschen können, und ist mir weit seltener ein Werk, wo der Druck gelbe Ränder zeigt, vor Augen gekommen, als ein mit guter Farbe gedrucktes. In früherer Zeit wußte doch jeder Drucker, woraus seine Farbe bestand; heute wissen es die meisten nicht mehr. Etwas Leinölfirniß, worin eine gute Portion amerikanisches Fichtenharz aufgelöst, je nach der Qualität mit schlechtem oder besserem Ruß gesättigt, das ist das Fabrikat, welches manche Fabrik jetzt Druckerschwärze nennt und das eben durch seine harzigen Bestandtheile nicht unwesentlich auf den Ruin der Walzen ein-

wirkt. Allerdings giebt es heutzutage auch gute Farbe, aber zu einem Preise, den mancher Buchdrucker nicht erschwingen kann, der deshalb nothgedrungen mit schlechter Farbe drucken muß.

Mit der Lauge steht es noch schlimmer. Bei den meisten Recepten, die seit fünfundzwanzig Jahren den Buchdruckern größtentheils versiegelt für schweres Geld verkauft wurden, sind dieselben gründlich angeführt worden. Schon im Jahre 1856*) nahm ich mir die Mühe, aus allen seit 1740 erschienenen Handbüchern der Buchdruckerkunst alles Dasjenige, was die Anfertigung der Lauge und deren Bestandtheile betrifft, einer analytischen Prüfung zu unterziehen, und ich ließ daraus eine Lauge hervorgehen, deren Zusammensetzung auf wissenschaftlichen Grundsätzen basirt und die sich jeder Buchdrucker mit wenig Mühe und für wenig Geld selber anfertigen kann. Trotzdem wurde im Jahre 1860 von Wien aus ein Laugenfabrikat mit etwas Reclame in den Handel gebracht, dem ich in No. 34 des Journals für Buchdruckerkunst ꝛc. Jahrgang 1860 damit entgegen zu treten suchte, daß ich nachwies, wie man sich für ein Drittheil des Preises, den das Wiener Präparat kostete, eine eben so gute Lauge in derselben Quantität allein anfertigen könne.

Auch die neue Walzenmasse stellt sich nach meinen Angaben bedeutend billiger als 10 Silbergroschen pro Pfund, für welchen Preis solche von anderer Seite ausgeboten worden.

Ich habe nie gesagt, daß der Buchdrucker sich möglichst viele seiner Werkzeuge selber anfertigen soll, sondern — um es hier noch einmal zu wiederholen — ich bin principiell dagegen, daß ihm das, was einmal in dem Bereich seiner Thätigkeit liegt, durch die Industrie (stellenweise wäre das Wort „Industrie-Ritterthum" wol bezeichnender) entrissen werde. Obige Anführungen haben gezeigt, daß die Industrie ihm noch keine pecuniären Vortheile geboten, sondern ihn weit eher auszubeuten gesucht hat. Ich will nicht, daß der Buchdrucker zurückkehre in die Kinderjahre seiner Kunst, sondern ich möchte, daß er fortschreite, selber fortschreite, und nicht Andere für sich vorwärts gehen lasse. Ich möchte überhaupt, daß der Buchdrucker in seinem Fache immer intelligenter werde, denn nur durch intelligente Leute läßt sich die Buchdruckerkunst mehr und mehr der Vollkommenheit zuführen. Wenn der von Herrn Goebel angeführte volkswirthschaftliche Grundsatz beispielsweise auf ein Stückchen Draht paßt, das durch acht oder zehn Hände gehen muß, um zur Nähnadel zu werden, so ist damit noch nicht constatirt, daß er ebenso auf jede andere Sache anzuwenden sei. Die Musik eines von tüchtigen Musikern besetzten Orchesters ist ohne Zweifel eine bessere, als die bekannte russische Hornmusik, wo jeder Hornist nur einen Ton auf seinem Instrumente zu blasen hat.

Nichts für ungut, werther Herr Goebel, wenn ich mich zum Schluß etwas von Ihnen abwende, die Baumwolle von meiner Lanzenspitze wickle und noch einen kräftigen Stoß nach einer andern Seite zu führen versuche. Es ist eigentlich des Pudels Kern, um den sich diese ganze Abhandlung dreht: das Agenturenwesen mit Schriften, Maschinen, Pressen und allen sonstigen Buchdruckerei-Utensilien. Wenn die Leute, welche ein solches Geschäft betreiben, gründliche Kenntnisse von den Sachen, die sie anpreisen, besäßen, dann könnte man allenfalls mit Stillschweigen darüber hinwegsehen; der Buchdrucker, welcher von ihnen kaufte, erhielte dann wenigstens über manches Wie und Warum den richtigen Aufschluß und bekäme vielleicht auch noch manchen guten Rath mit in den Kauf. So aber sind es größtentheils Leute, die etwa nur gelernt haben, wie man irgend eine Waare vortheilhaft an den Mann bringt. Es ist eigentlich schwer zu begreifen, wie sich ein Buchdrucker solchen Agenten in die Hände geben kann, da ihm jede solide Schriftgießerei die Quellen mit Vergnügen nachweist, wo er seine übrigen Bedürfnisse gut und billigst beschaffen kann. Unsere Journal-Literatur kann den Buchdrucker nach dieser Seite hin am wirksamsten dadurch schützen, wenn sie ihn mit den Fortschritten und Verbesserungen in seinem Fache auf gleicher Höhe zu halten sucht. Ich habe nach Kräften das Meinige bisher gethan, und werde es, so Gott will, auch ferner thun. Reichen Sie mir die Hand dazu, Herr Goebel, und gehen Sie auch ferner denselben Weg mit mir, wenn unsere individuellen Ansichten hin und wider auch etwas divergiren sollten.

J. H. Bachmann.

*) Journal für Buchdruckerkunst ꝛc. Nr. 16, Jahrgang 1856.

Monats-Correspondenz aus England.

In London wurden während des verflossenen Jahres 3553 neue Werke oder neue Ausgaben früher erschienener Werke gedruckt; Pamphlets sind in dieser Zahl inbegriffen. Ihrem Charakter und Inhalt nach vertheilen sich jene 3553 Werke folgendermaßen: Religion 715; Biographie und Geschichte 233; Geographie, Topographie und Reisen 151; Romantik und Jugendschriften 842; Poesie und Allgemeine Literatur 565; Jahrbücher und Periodische Publicationen 166; Juristische und Parlamentarische Werke 79; Medicin und Chirurgie 124; Europäische und Classische Philologie (Uebersetzungen inbegriffen) 132; Englische Phi-

logie und Pädagogik 177; Marine- und Militairwissenschaft und Geniewesen 52; Politik und Tagesfragen 56; Land- und Gartenwirthschaft, Forst- und Jagdwesen 46; Schöne Künste, Architektur ꝛc. 52; Handel 41; Wissenschaften, Naturgeschichte ꝛc. 122. Vergleichen wir hiermit den in No. 10 des „Archivs für Buchdruckerkunst" enthaltenen Bericht über die Thätigkeit nur allein der Leipziger Buchdruckereien im Jahre 1863, so hat Leipzig im gleichen Zeitraume mindestens (verhältnißmäßig natürlich) viermal mehr producirt als London mit seinen über 600 Officinen. Nur dürfen wir dabei nicht außer Acht lassen, daß in keiner Stadt der Welt Zeitungen von solcher Ausdehnung und in einer so fabelhaften Menge producirt werden als eben hier, daß eine enorme Quantität von Arbeit für Behörden aller Art jahraus jahrein in London geliefert wird, und daß endlich die unzähligen wöchentlich erscheinenden wissenschaftlichen, belletristischen und technischen Publicationen nicht in obiger Ziffer enthalten sind.

England — und London namentlich — ist reich an wohlthätigen Anstalten aller Art, und namentlich sind deren einige ausschließlich mit dem Interesse der Buchdruckerwelt verknüpft, über deren Charakter ich nach und nach in meinen monatlichen Berichten meine Leser informiren will. Ich will heute mit der „Printers' Pension Society" (Buchdrucker-Pensions-Gesellschaft) den Anfang machen; und da muß ich von vorn herein erklären, daß eine absurdere Einrichtung als die in der genannten Gesellschaft (deren beisteuerndes Mitglied ich selbst leider honoris causa sein muß) zu Recht bestehende nicht leicht gedacht werden kann. Der Beitrag besteht in fünf Schillingen (1⅔ Thlr.) jährlich oder in zwei Guinen (14 Thlr.) ein für allemal. Gesetzt den Fall ich hätte dreißig Jahre lang ununterbrochen meine Beiträge gezahlt, und wäre dann aus einem oder dem andern Grunde unfähig ferner mein Brod als Typograph zu verdienen — glauben meine deutschen Collegen, daß mir nun eine wohlverdiente Pension die Mittel zum Leben giebt? — Weit entfernt! — Es steht mir frei eine Petition zu diesem Zweck beim Comité einzureichen; dieses bringt mich in die Wahl. Acht Candidaten (Buchdrucker oder Wittwen von Buchdruckern) sind jährlich wahlbar; 31 Candidaten sind für dieses Jahr angemeldet, und unter ihnen sind Viele, die sich bereits zum sechsten, siebenten, achten, neunten, ja selbst zehntenmal melden, was in den einzelnen Fällen ebensovielen Jahren des Wartens, der getäuschten Hoffnung, und in den meisten Fällen des Hungerns, Darbens und Jammers entspricht. Das Gesammtalter der diesjährigen 31 Candidaten beträgt 2052 Jahre oder durchschnittlich 66⅕ Jahr auf jeden Einzelnen derselben. Sie befinden sich demnach unzweifelhaft Alle in einem pensionsberechtigten Alter. Doch obgleich Einzelne bereits zum zehntenmal vergeblich gehofft, sind und bleiben sie ohne Pension. Ist ein Candidat so glücklich recht viele Freunde unter den stimmberechtigten Mitgliedern der Gesellschaft zu haben, oder will er einem Bettler gleich in den verschiedenen Officinen Londons herumkriechen, seine Leiden und Gebrechen zur Schau tragen und um Gotteswillen um Hülfe bitten, so mag er vielleicht eine genügende Anzahl von Stimmen zusammenbetteln, um ihm die Pension von 20 Pfd. Sterling zu sichern, die eben zu wenig zum Leben, zum Verhungern zu viel ist. Warum nicht die Beiträge erhöhen und außer Zweifel stellen? Nur so allein kann die Rede von einem Pensions-Fonds sein — nicht anders.

Unter den Provinzial-Buchdruckern England's, namentlich in Glasgow, Birmingham, Manchester, Bristol, Liverpool, Sheffield ꝛc., findet im Augenblick eine große Bewegung statt, die auf abgekürzte Arbeitszeit bei unverändertem Salair hinzielt. Da einige der bedeutendsten Firmen bereits nachgegeben haben, so ist vorauszusetzen, daß die Arbeiter diesmal siegreich aus dem Kampfe hervorgehen werden.

Das „Printer's Register", eines der drei in London publicirten typographischen Organe, enthält in den letzten Nummern unter der Rubrik: „Guter Rath für Lehrlinge" einen bereits durch mehrere Nummern fortgesetzten und noch nicht beendigten Aufsatz aus der Feder des Redacteurs des Blattes, eines alten, durchaus praktischen und in hohem Grade ehrenwerthen Buchdruckers, des Herrn William Dorrington. Da ich wohl wünschte, daß auch unsern deutschen Lehrlingen Einiges von dem bekannt würde, was jener vorzügliche Aufsatz enthält, beabsichtigte ich das Wichtigste und auf deutsche Verhältnisse Anwendbare aus jener Arbeit in einem gedrängten Artikel demnächst in diesen Blättern zum Abdruck zu bringen, und wünsche meinen deutschen Standesgenossen zur Beachtung empfohlen zu haben, was Herr Dorrington den Lehrlingen ans Herz legt. — Dasselbe Blatt bietet in seiner letzten (März-) Nummer einen Stein des Anstoßes, der in keinem Druckwerk, namentlich aber nicht in einem typographischen Organ sichtbar sein sollte. S. 5, Spalte 2 sehe ich, daß über die Hälfte der Spalte umgekehrte q für b enthält. Der Unterschied ist augenfällig und beleidigt das Auge des Kenners. Welches immer die Gründe sein mögen für einen solchen Verstoß, sie sind unter keinen Umständen stichhaltig.

Am 17. December 1864 feierte die New-Yorker typographische Gesellschaft den 159. Gedächtnißtag Benjamin Franklin's, des Londoner Buchdruckergehülfen und

demnächstigen Präsidenten der Vereinigten Staaten Nordamerika's.

Unter der Benennung: „London Association of Correctors of the Press" besteht seit 1854 hier ein Verein von Correctoren (gewöhnlich hier readers genannt), dem fast sämmtliche Glieder dieser Genossenschaft angehören. Die Stellung eines typographischen Correctors hier ist bei weitem angenehmer, als die gleiche in Frankreich oder Deutschland; er ist nicht so unverhältnißmäßig mit Arbeit überladen als jener, und im Verhältniß weit besser salarirt, als in irgend einem andern Lande. Obiger Verein verfolgt zwei Hauptzwecke: einmal, Besetzung vorkommender Vacanzen durch seine (bewährten) Mitglieder (nur solche sind aufnahmefähig); und zweitens, Anregung zu literarischer Thätigkeit durch von einem Mitgliede an den monatlichen Conferenzabenden zu haltende Vorträge. Außerdem werden Fragen gestellt und beantwortet, Meinungs-Differenzen in Bezug auf Etymologie, Grammatik, Orthographie ꝛc. besprochen und arrangirt, und es ist im Werke eine Correctoren-Krankenkasse zu gründen, indem von mehreren der bestehenden Buchdrucker-Kassen dieser Art die Correctoren ausgeschlossen sind.

Eine neue Maschine. — Einem Herrn John Gill in Edinburgh ist kürzlich eine neue Schnellpresse patentirt, von der ein Modell in Thätigkeit täglich in der Officin No. 11, North College Street, in Augenschein genommen werden kann. Obgleich nicht im Detail vollendet, zeigt es doch alle die Haupt-Differenzen zwischen dieser neuen und den bisher gekannten Maschinen. Das Modell ist, soweit Regelmäßigkeit im Gange, Schnelligkeit und Qualität des erzeugten Druckes in Betracht kommen, nicht allein vielversprechend, sondern selbst entschieden zufriedenstellend. Seine Dimensionen sind nur auf Schreibpapier-Format berechnet, und Praktiker werden natürlich Zweifel hegen ob die Erfindung ebensowohl auf größere und größte Formate anwendbar sein dürfte; der Erfinder jedoch hat volles Vertrauen in dieser Beziehung und behauptet im Stande zu sein alle entgegenstehenden Schwierigkeiten zu überwinden, und dies sowohl mit Rücksicht auf größte Schnelligkeit, wie auf selbst das größte Zeitungsformat, das augenblicklich existirt. Seine Erfolge sind unter allen Umständen schon jetzt derart, daß sie die Beachtung aller Praktiker und Kenner auf seine entschieden praktische Anwendung eines neuen Princips auf Buchdruck-Maschinerie lenken müssen. Dieses Princip besteht in Benutzung des Schwerpunkts, um der bewegenden Kraft das Gleichgewicht zu halten, wodurch das heftige Rucken beseitigt wird, das mehr oder weniger eine Folge der rückgängigen Bewegung des gewöhnlichen Fundaments ist. Die Art und Weise, in welcher dieses Princip zur Anwendung gelangt, ist die folgende: — Zwei flache Formen-Fundamente von gleichem Gewicht, mit ihren respectiven Formen, werden vermittelst starker Ledergurte, welche sich um in der Höhe angebrachte Cylinder bewegen, in eine vertikale, hängende Position gebracht, in welcher sie durch eine ebenfalls vertikale Eisenbahnvorrichtung, welche einen integrirenden Bestandtheil der soliden Construction der Maschine bildet, in gleichmäßiger auf- und absteigender Bewegung erhalten werden. Der erwähnte Cylinder (oder die Rolle) ist von excentrischer Construction, so daß, wenn die eine Form steigt und die andere sich senkt, die Hebekraft der steigenden Form zunimmt, während die der sich senkenden abnimmt. Hierdurch entsteht eine starke Neigung der Formen zur Rückkehr auf ihre mittleren Positionen; durch Anwendung einer Treibkraft nun, welche eben genügt die durch die Friction erzeugte Opposition zu überwinden, wird eine ununterbrochene Oscillation der Formen bewerkstelligt und ein hoher Grad von Schnelligkeit erreicht. Um die Permanenz der vertikalen Position der Formen während Umdrehung des excentrischen Cylinders zu sichern, sowie um die genaue Distanz der Formen von einander zu bewahren, welche durch die Bewegung des excentrisch-geformten Cylinders sonst gestört werden müßte, ist der Spielraum, in welchem die Cylinder-Axe sich bewegt, durch eine halbkreisförmige, auf dem Träger ruhende Vorrichtung erweitert, an welcher wiederum eine das Rutschen hindernde Kammrad-Bewegung angebracht ist, deren Mechanismus mit den Form-Fundamenten in Verbindung steht. Durch dieses Arrangement ist die Druckfläche der Formen nach außen gekehrt, und jede derselben passirt und repassirt einen besondern Druckcylinder, welcher durch ein ebenfalls mit dem Formfundament in Verbindung stehendes Kammrad in Bewegung gesetzt wird. Die Maschine kann mit Leichtigkeit für den Widerdruck adjustirt werden. Mit ihr verbunden ist ferner eine Vorrichtung für die Selbstauslage der gedruckten Bogen, welche ebensowohl einfach als effectiv ist, deren Beschreibung ich jedoch als zu umständlich umgehe. Eine genau nach dem jetzt thätigen Modell construirte Maschine würde der Versicherung des Erfinders zufolge im Stande sein 5000 per Stunde, also 2500 auf jeden der beiden Druckcylinder, zu liefern; und da keine Handdienste für's Auslegen der Bogen erfordert werden, so ist die Maschine durch eine Person für's Anlegen (auf je einen Cylinder natürlich) vollkommen servirt. Die Modell-Maschine ist als solche natürlich nur in der einfachsten Form und Weise construirt; allein es ist vollkommen erwiesen und ersichtlich, daß eben ihre eigenthümliche Construction eine unbegrenzte Ausdehnung zuläßt, daß z. B.

nicht allein ein Bogen (wie im Modell der Fall) bei der aufsteigenden Bewegung der Form, sondern auch ein solcher bei deren sinkender Motion bedruckt werden kann, wozu es einer ganz einfachen Vorrichtung und eines weiteren Anlegers bedarf. Diese Vorrichtung würde die Bogenzahl per Stunde sofort verdoppeln. Oder in Falle von halben Bogen läßt sich mit Leichtigkeit ein in entgegengesetzter Richtung sich drehender Cylinder anbringen, der den Bogen dreht und so Widerdruck erzeugt, ohne einen neuen Anleger zu erheischen. Und da die Anzahl der Cylinder zu fast beliebiger Ausdehnung gebracht werden kann, so läßt sich in der That keine begrenzte Zahl für die mit einer solchen Maschine zu beschaffenden Abdrücke angeben. Zehn oder zwölf Cylinder würden eine mäßige Anzahl sein, und von ihnen würden sich 50 oder 60,000 per Stunde erzielen lassen, selbst vom größten Format. Diese Prospecte sind ohne Zweifel vielversprechend; doch die Modell-Maschine giebt in der That Grund für derartige Annahmen und Aussichten. Es ist zu wünschen, daß ein Versuch von unternehmenden Praktikern mit dieser Maschine im größeren Maßstabe gemacht werde. Wie dem nun auch sein mag, wir haben genug gesehen, um das Praktische der Idee zu erkennen und die öffentliche Aufmerksamkeit auf eine Erfindung hinzulenken, die bestimmt zu sein scheint, eine neue Aera im Maschinen-Druck zu eröffnen.

Eine außergewöhnliche Thätigkeit herrscht jetzt in unsern zahllosen Officinen, eine Thätigkeit wie sie sonst um diese Jahreszeit eigentlich schon nicht mehr wahrzunehmen ist; und es würde unrichtig sein, dieselbe allein auf Rechnung des noch tagenden Parlaments setzen zu wollen, wenn schon dasselbe immer während der Dauer seiner Sitzungen mehr oder weniger Arbeit mit sich führte. Die vier Hauptquellen für die typographische Thätigkeit wetteifern im Augenblick in Lieferung reichlichen Stoffes: Parlament, Buchhandel, Zeitungs- und periodische Presse, und Accidenz. Es werden in der That hier so fabelhafte und dem an mäßige Ausdehnung, bescheidenes Material und begrenzte Auflagen gewöhnten continentalen Buchdrucker unglaublich erscheinende Arbeiten geliefert, daß ich es mir nicht versagen kann, wenigstens einer solchen hier in Kürze zu erwähnen. Ich meine das Londoner „Post-office Directory" oder Adreßbuch der Stadt London. Die folgenden statistischen Notizen mit Bezug auf dieses Riesenunternehmen verbürge ich als authentisch. — Der Band besteht aus 2812 Seiten (Columnen), deren eine jede circa 10,000 Lettern enthält, also etwa 28,000,000 für's ganze Werk. Das Gewicht dieser enormen Schriftmasse beträgt 42,180 Pfund, das der Rahme und dazu gehörenden Formate 12,600 Pfund, also 54,780 Pfund Gewicht im Ganzen für die das Werk bildenden (stehenden) Formen. Das in diesem Unternehmen liegende Capital ist sehr bedeutend für eine Privat-Firma (Gebr. Kelly), indem der Werth alles zur jährlichen Herstellung dieses Adreßbuchs nöthigen Materials sowie der Zier- und Phantasieschriften, Einfassungen &c. für die zahllosen vor- und nachgehefteten Annoncen-Seiten, die Summe von 20,000 Pfd. Stlg. (133,333 1/3 Thlr.) übersteigt. Arbeitslohn, laufende Kosten u. s. w. erreichen weitere 12,000 Pfd. Stlg. jährlich. Diese Ziffern mögen fabelhaft erscheinen auf den ersten Blick; wenn wir jedoch die zur Herstellung dieses Riesenunternehmens (das Buch wiegt 8 1/2 Pfund) erforderliche Anzahl von Commis, Stadtreisenden zum Zweck des Sammelns und Verificirens der Adressen, Setzern, Correctoren, Maschinenpersonal u. s. w. in Betracht ziehen; wenn wir ferner erwägen, daß das Buch am Tage seines Erscheinens (zwischen Weihnachten und Neujahr) correct ist bis auf wenige Tage zuvor (in manchen wichtigen Punkten bis auf den Tag zuvor), bis in die kleinsten Details fast, so wird unser Staunen über die genannten Summen für Capital und Betrieb schwinden und der Bewunderung Raum geben für das Genie, die Beharrlichkeit und den Unternehmungsgeist der englischen Nation. Und London hat jetzt schon weit über drei Millionen Einwohner! — 2,250,000 Bogen Papier werden mit dem Satz des Londoner Adreßbuchs bedruckt, deren Gewicht zusammen 112,500 Pfund beträgt. Ein jeder Bogen mißt 28 englische Zoll in Länge, ihre Gesammtlänge würde also 994 englischen Meilen gleichkommen. Und diese enorme Masse von Metall, diese 994 Meilen Papierlänge passiren durch die verschiedenen Manipulationen der Buchdruckerei und Buchbinderei innerhalb des wunderbar kurzen Zeitraums von dreißig Tagen!! —

Der augenblicklich in den größeren Städten Nordamerika's zu Recht bestehende Tarif für Setzer bewilligt von 1s. 11d. bis 2s. 1d. (19 1/4 bis 20 3/4 Ngr.) per 1000 n. — Wie lange wird das dauern? —

Ich will nicht sagen „es ist fast unglaublich" (denn es ist ein baares Factum), sondern „es ist lächerlich" zu sehen, wie hier neue Zeitungen — tägliche, wöchentliche, 14tägige, monatliche — Pilzen gleich hervorschießen, um entweder die Gunst des Publikums zu gewinnen und eine Goldgrube für ihre Eigenthümer zu werden, oder aber einige Zeit hindurch zu vegetiren, dann zu verschwinden, und nun noch einmal in Basinghall Street, d. h. vor den Schranken des Banquerott-Gerichts, von sich reden zu machen. Auch die Organe unsrer Kunst beginnen sich zu mehren, nachdem vor wenigen Jahren noch deren gar keine existirten.

Das Setzmaschinen-Gespenst spukt wieder 'mal: diesmal dem Anschein nach allen Ernstes und von Amerika herüber. — Von der Alden-Setz- und Ablegemaschine berichtet das unter dem Titel „The Printer" in New-York erscheinende typographische Journal, daß sie 4000 n per Stunde setzt, daß sie correct und — im Verhältniß zum Satz — schnell ablegt, und daß fünfzig dieser Maschinen theils bereits in ununterbrochener Thätigkeit sind, theils es binnen Kurzem sein werden. Außer dieser dem Anschein nach sich bewährenden Maschine wird noch von drei andern, der Houston'schen, der Felt'schen und der Mitchell'schen gesprochen, die alle als gesicherte und bewährte Verbesserungen betrachtet und besprochen werden. — Diese Maschinen dürften wol den „strikes" eines schönen Tages ein Ende machen.

Doch da ich das ominöse Wort ausgesprochen, so höre ich schon die Leser des „Archivs" fragen: „Was denkt man in London von der Leipziger Arbeitseinstellung en masse?" — Ich will es in einer so wichtigen und so tief in die Interessen von Arbeitgeber und Arbeitnehmer nicht allein, sondern (und namentlich in diesem Falle) in das große, allgemeine Interesse eingreifenden Angelegenheit nicht auf mich nehmen ein Urtheil zu fällen oder als den Ausdruck Tausender hier niederzuschreiben, was vielleicht nur der einer Fraction sein mag; soviel indeß steht fest, daß die hiesige „Society of Compositors" **sehr genau** vom Stande der Dinge in Leipzig unterrichtet ist, daß sie, wie ich allen Grund habe zu glauben, weder vorschnell urtheilen noch handeln, sondern die Lage der Dinge dort vorurtheilsfrei und nach dem Grundsatze „suum cuique" beurtheilen und demgemäß handeln wird; so weit kann ich jedoch gehen, zu erklären, daß meine Sympathie mit den Leipziger Setzern war bis zu dem Augenblicke, wo ich erfuhr, daß sie den von dem Vereine der Prinzipale offerirten Tarif von 27—28 Pfennigen anzuerkennen verweigert und in der Arbeitseinstellung verharrt waren. Daß 23 Pfennige per 1000 eine für Leipzig unzulängliche Bezahlung war, mußte einem jeden unparteiischen und sach- und fachkundigen Menschen einleuchten. Der angebotene Tarif jedoch stellt in Wahrheit die Leipziger Setzer (alle Differenzen in Lebensweise und Lebenspreisen wohl in Anschlag gebracht) auf einen günstigeren Standpunkt, als ihre Londoner Collegen. Ich kann es als eine Regel hinstellen, daß das Leben hier doppelt so theuer ist als in Leipzig; gewöhnlicher, glatter englischer Satz wird hier in den Societäts-Officinen mit 6 Pence (5 Ngr.) bezahlt; der englische Setzer muß all seinen Satz unentschädigt aufräumen; die ihm gegebene Entschädigung für unentwirrbares Manuscript steht in keinem Verhältniß zu der ihm dadurch verlorenen Zeit; ist er Packetsetzer, so weiß er wenig und oft nichts von dem Vortheil, den Vacats, Vorreden, Titel, Inhaltsverzeichniß, Ausgangscolumnen, Kopfzeilen und Unterschläge, Holzschnitte rc. gewähren, und sein mittlerer Verdienst (in Buchhändlerarbeit) übersteigt selten 27—30 Schillinge (9 bis 10 Thlr.). Allein das Leben ist mindestens um's Doppelte hier theurer, denn in Leipzig. Einige Beispiele werden vielleicht als Belege nicht am unrechten Orte sein:

Preise der hauptsächlichsten Lebensbedürfnisse in London.

4 Pfund Brod	5—6 Ngr.
1 „ Butter	12½ „
15 Eier	10—12½ „
1 Quart Milch	3 „
1 Pfund Kaffee	14 „
1 „ Zucker	5 „
1 „ Thee	40 „
1 „ Rindfleisch	8—10 „
1 „ Kalbfleisch	10 „
1 „ Schöpsenfleisch	9 „
100 „ Steinkohlen	12½—15 „
Mittlere Wohnungsmiethe für eine Arbeiterfamilie, per Woche, für zwei Zimmer	60 „
1 Paar Stiefeln zu besohlen und zu beflecken	40 „

Die Richtigkeit dieser Angaben wird Niemand bezweifeln, der London kennt, er wird selbst zugeben müssen, daß die billigeren Marktpreise als Norm angenommen sind. Wo bleibt da nun der Londoner Setzer, dessen mittlere Einnahme 30 Schillinge (10 Thlr.) nicht erreicht? Es existirt hier in London eine Gesellschaft unter dem Namen „The International Working Men's Association" (Internationaler Arbeiter-Verein), welche Correspondenten und Secretaire für alle Nationen und Sprachen hat. Das Directorium dieser Association hat an die Londoner Setzer-Gesellschaft eine Deputation abgeschickt, um mit ihr in Gemeinschaft Maßregeln bezüglich der Leipziger Arbeitseinstellung zu ergreifen. Es ist jedoch eine unter allen Umständen ausgemachte Sache, daß vor Mitte Juli d. J. in keiner Weise von hier aus etwas für die Leipziger Setzer geschehen kann, wenn überhaupt etwas geschieht.

Th. Küster.

Mannichfaltiges.

Bei Accidenzen und derartigen Arbeiten, die in kleine Rahmen geschlossen in die Presse kommen, muß der Drucker zum Schutze des Satzes immer erst durch Stege u. s. w. ringsherum Schrifthöhe machen. „Printer's Register" schlägt vor, die Rahmen für derartige Arbeiten so einrichten zu lassen, daß ein kleiner Theil der vier Ecken die Schrifthöhe habe, wodurch dem Drucker diese Arbeit erspart würde.

Der in London erscheinende Builder theilt mit, daß man sich in letzter Zeit in Frankreich der Micagraphie mit Erfolg zur Nachahmung von Fenster-Glasmalerei bedient habe. Durch „Micagraphie" bezeichnet man chromolithographischen Druck auf äußerst dünne Blättchen von Mica (Katzensilber, vulgo Marienglas), wobei die Zeichnung wie gewöhnlich auf dem Steine entweder im Ganzen oder auch nur theilweise entworfen und sodann in Farben auf die Micablättchen gedruckt wird. Diese letzteren werden hierauf einem hohen Hitzegrade im Brennofen ausgesetzt, wodurch sie die Eigenschaften der Emaille erlangen und zum Gebrauch fertig sind. Will man sie nun bei Fenstern anwenden, so werden sie an die Innenseite des Glases gekittet und schließlich lackirt, und soll sich der Gesammteffect von dem der wirklichen Glasmalerei kaum unterscheiden lassen. Ein wesentlicher Umstand kennzeichnet sie jedoch vor dieser: ihr verhältnißmäßig sehr billiger Preis, welcher der Micagraphie große Ausdehnung verspricht.

Die Londoner City Press theilt mit, daß die britische Metropole jetzt 44 Contobuch-Fabrikanten zählt, und daß in ihr außerdem leben 80 Papierdütenfabrikanten, 4 Fabrikanten von Banknotenpapieren, 30 Importeure von Wasserblei und Bleistift-Fabrikanten, 390 Buchbinder, 760 Buchhändler, 650 Graveure, 56 Couvert-Fabrikanten, 66 Farbefabrikanten, 280 Lithographen, 100 Landkartenhändler, 380 Musikalienhändler und Verkäufer musikalischer Instrumente, 340 Zeitungsverkäufer, 240 Tapetenfabrikanten, 110 Papiermacher, 540 Photographen, 730 Buchdrucker, 900 Stationers, 40 Schriftgießer und 40 Händler mit Papierabfällen. Die angegebenen Ziffern bezeichnen selbstverständlich nur die Zahl der betreffenden Etablissements, nicht die in denselben beschäftigten Personen.

Büchermarkt der Vereinigten Staaten von Nord-Amerika. Mit Herstellung und Vertrieb von Büchern ist gegenwärtig eine Anzahl von ungefähr 4,000 Personen beschäftigt, davon etwa vier Fünftel in den nördlichen (unionistischen) Staaten. Hiervon waren etwa 2000 Sortimentsbuchhändler und ungefähr 200 Verleger. Im Jahre 1834 wurden in den Vereinigten Staaten im Ganzen 449 Werke gedruckt und zwar 251 Originalwerke und 198 Nachdrucke im Ausland erschienener Werke. Im Jahre 1855 erschienen 2162 Werke, darunter 649 Nachdrucke, 1857: 2443 Werke, wovon 746 Nachdrucke. Im Jahre 1864 sind 1690 Werke erschienen, unter denen 400 Nachdrucke. Nicht eingerechnet sind hier überall Flugschriften und Zeitschriften. Von dem Umfange der Broschuren-Literatur mag der Umstand einen Begriff geben, daß ein einziger Sammler in New-York 3000 Broschuren gesammelt hat, doch schätzt man die ganze Masse auf 5000. Während jetzt auf einen Nachdruck vier originalamerikanische Werke kommen, bestand vor 35 Jahren der größte Theil der Literatur aus Nachdrucken englischer Werke. Während des gegenwärtigen Krieges sind allein einige zwanzig Geschichten desselben veröffentlicht worden, und zwei oder drei davon sind in 75 bis 150,000 Exemplaren verbreitet, obgleich sie aus zwei bis drei umfangreichen Bänden bestehen. Eine einzige New-Yorker Verlagshandlung beschäftigt 43 Dampfpressen größten Formats und verbraucht jährlich durchschnittlich 34,375 Ries Papier, gleich 3,300,000 Duodez-Bänden zu 240 Seiten, oder 1,650,000 Bänden von 480 Seiten. Eine Buchhandlung in Philadelphia vertreibt jährlich für 1,500,000 Dollars Bücher und die von ihr außerhalb der Stadt versandten Packete belaufen sich jährlich auf 14 bis 15,000. Dasselbe Haus hat trotz des Krieges im Jahre 1863 für 200,000 Doll. mehr abgesetzt, als in allen früheren Jahren, wo es noch den Handel der Südstaaten mit versorgte. Das Haus Appleton hat von seiner New American Encyclopedia in 16 Bänden nicht weniger als 15,000 Exemplare abgesetzt, während von der großen Encyclopedia Brittanica trotz ihres hohen Preises 1,800 Exemplare eingeführt und verkauft worden sind.

In Wien erscheint seit dem 1. März unter dem Titel „Oesterreichische Typographia" eine zunächst der Buchdruckerkunst gewidmete Zeitschrift, die jedoch auch die Technik der Schriftgießerei, der Steindruckerei und der Xylographie umfaßt. Es werden darin alle Erfindungen und Verbesserungen auf dem Gebiete der gedachten graphischen Gewerbe besprochen und die Interessen der Fachgenossen auch nach ihrer materiellen Seite hin vertreten. Der Reinertrag der Zeitschrift ist zur Hälfte einigen bestehenden Bildungs-Anstalten und Unterstützungs-Kassen der Buchdrucker gewidmet.

Das große Reich des Nordens, Rußland, erholt sich in demselben Verhältniß als die persönliche Freiheit seiner Bewohner zunimmt, von seiner literarischen Apathie. Die „Riga'sche Zeitung" brachte kürzlich über die russische Zeitungspresse folgende Details. Den ersten Platz unter den Zeitschriften nimmt „die Moskauer Zeitung" (mit über 14,000 Abonnenten) ein. In Moskau erscheinen ferner: „Der Tag" (3000, Oppositionsblatt), „Die russische Zeitung" und „Unsere Zeit" (conservativ). Die Zeitungspresse Petersburgs ist weit umfangreicher, als die Moskau's. Die meisten Abonnenten (20,000) hat „Der Sohn des Vaterlands", dann kommen „Petersburger Zeitung" (7500, liberal-conservativ), „Die Stimme" (3000), „Der Zeitgenosse" (5000), „Patriotische Annalen" (3000), „Die russische Welt" u. s. w. Unter den Provinzblättern sind hauptsächlich nennenswerth: „Der Kronstadter Bote", „Der Odessaer Bote", „Der Kaukasus" (in Tiflis), „Der Wilnaer Courier", „Warschauer Tagblatt", „Kiewer Telegraph". Jedes Districts-Gouvernement hat seine officielle Zeitung; das Finanzministerium veröffentlicht ein „Börsen-Journal", das zugleich officielles Blatt der Generalpostdirection ist; das Kriegsministerium veröffentlicht den „Russischen Invaliden" (3000 Abonnenten). Das „Journal de St.-Petersbourg" ist das Organ des auswärtigen Ministeriums, die „Nordische Post" das des Ministeriums des Innern. Die „St. Petersburger Deutsche Zeitung" ist Eigenthum der Akademie der Wissenschaften und deren officielles Organ. Unter den Witzblättern sind zu nennen: „Der Splitter" und „Der Funke" (beide in Petersburg erscheinend). Eine der Hauptursachen der gegenwärtigen Beliebtheit und verhältnißmäßig starken Circulation der russischen Zeitungen ist der Umstand, daß fast sämmtliche Produkte der russischen Literatur zuerst in den Spalten der wöchentlichen oder täglichen Blätter veröffentlicht werden. Dasselbe ist der Fall mit den Uebersetzungen lebender deutscher, französischer und englischer Autoren. Lithauen und seine Nachbarprovinzen, welche die deutsche Nationalität unter russischem Scepter repräsentiren, veröffentlichen eine große Anzahl Zeitschriften, meist in deutscher Sprache. Riga, Dorpat, Pernau, Mitau, Libau, Reval und Narwa, die bedeutendsten Städte dieser Districte, haben ihre regelmäßigen politischen, wissenschaftlichen u. s. w. Zeitungen.

— Seit den letzten funfzehn Jahren hat die Buchdruckerei in Rußland bedeutende Fortschritte gemacht, und unter den Setzern und Druckern sind, hauptsächlich in den großen Städten, verhältnißmäßig mehr Fremde als Eingeborene.

In Konstantinopel erscheinen gegenwärtig 8 Zeitschriften und Zeitungen in türkischer Sprache, 3 in französischer, 1 in englischer, 5 in neugriechischer, 9 in armenischer, 4 in bulgarischer, je eine in hebräischer, arabischer, persischer und deutscher Sprache.

In den Vereinigten Staaten erscheinen gegenwärtig 159 deutsche Zeitungen. Davon hat Californien 4, Connecticut 1, Columbia 1, Illinois 14, Indiana 5, Kansas 1, Kentucky 2, Louisiana 2, Maryland 3, Massachusetts 2, Michigan 3, Minesota 4, Missouri 8, New-Jersey 3, New-York 18, Ohio 21, Pennsylvanien 45, Tennessee 1, Westvirginien 1, Wiskonsin 15. Der Staat Pennsylvanien, dessen Einwohner zu einem Drittel Deutsche sind, steht demnach hinsichtlich der deutschen Literatur an der Spitze.

Papier in Californien. Die durch den amerikanischen Krieg hervorgerufene Baumwollkrisis hat, wie sich leicht erklären läßt, mit ihrem nachtheiligen Einfluß auch alle an das stille Weltmeer grenzende Länder nicht verschont, und die Buchdrucker, denen sie das Papier wesentlich vertheuerte, haben darunter schon beträchtlich zu leiden gehabt. Die große Masse der chinesischen Einwanderer, die in jenen Ländern fleißige und bescheidene Gemeiden bilden, hat jedoch den Californiern, welche durch sie in häufigen Verkehr mit dem himmlischen Reiche und der Inselwelt Japans getreten sind, die Idee eingegeben, einen regelmäßigen Papierhandel mit diesen Reichen zu eröffnen, umsomehr als die im eigenen Lande befindlichen Papiermühlen, die überhaupt bis jetzt nur durch drei Etablissements vertreten sind, ohne Aussicht auf baldige Vermehrung dieser Zahl, bei weitem nicht ausreichend sind, um dem sich täglich steigernden großen Bedarf im Lande selbst zu genügen. Von den drei erwähnten Papiermühlen liefert die eine Papiere für Journale und zum Packen, die zweite macht nur Strohpapier und die dritte ist eben erst in Thätigkeit getreten, kann aber aus Mangel an hinreichendem Wasser nicht das ganze Jahr hindurch arbeiten. Wenn nun die Zeitungen von San Francisco allein für den Betrag von 350,000 Dollars im Jahre verbrauchen, so ist es leicht ersichtlich, wie unzureichend das im Lande erzeugte Fabrikat sein muß, und der ganze Küstenstrich am stillen Ocean von Mazatlan bis Victoria, welcher Californien, Oreon, Nevada und auch die Sandwich-Inseln umfaßt, sieht sich daher genöthigt, fast seinem ganzen Bedarf an Papier über San Francisco zu beziehen, wohin es von New-York und Boston gelangt und wo es in Folge dessen sehr theuer ist. Da nun aber China und Japan eine unberechenbare Menge von Papier erzeugen, das sehr leicht zur See nach San Francisco gebracht werden kann und dessen Transport folglich weit billiger zu stehen kommt als der aus dem fernen New-York, so haben unsere californischen Collegen jetzt ihre Augen westwärts nach Hilfe in der Noth gerichtet, nur treten bis jetzt noch zwei Umstände der allgemeinen Anwendbarkeit des schönen glatten, den Druck vorzüglich annehmenden chinesischen Papiers entgegen. Der erste ist seine gelbliche Farbe, die von seinem Urstoff, den Fibern des Bambus und des Maulbeerbaums herrührt, und der zweite, weit wesentlichere ist seine geringe Bogengröße, die sich sehr schlecht mit den Riesenformaten der amerikanischen Zeitungen vereinbaren läßt. Doch schon haben sich speculative Köpfe gefunden, welche den Versuch machen wollen, europäische Papiermaschinen nach China und Japan zu bringen, und sollte ihnen dieser Plan gelingen und würden diese Resultate ihren Erwartungen entsprechen, so wird Californien und all seine Nachbarländer bald hinreichend mit Papier versehen sein für jetzt und die kommenden Jahre.

Am 23. März d. J. fand in der Maschinenfabrik der Herren König & Bauer in Kloster Oberzell bei Würzburg eine erhebende Feierlichkeit bei Vollendung der 1000 Schnellpresse statt. Die Besitzer der Fabrik ehrten diesen Tag auf eine wahrhaft würdige Weise; sie errichteten nämlich für ihre zahlreichen Arbeiter eine Sparkasse durch ein Geschenk von 10,000 Gulden, gründeten somit ein Institut, daß zur Erhöhung des Wohlstandes der Arbeiter wesentlich beitragen wird, da die Zinsen des größeren Theils dieses Capitals dazu bestimmt sind, den Arbeitern einen höheren Zinsfuß für eigene Einlagen zu gewähren.

Ein an diesem Tage auf der 1000 Schnellpresse gedrucktes Erinnerungsblatt bringt detaillirte Mittheilungen über die Verhältnisse des Erfinders der Schnellpresse, Friedrich König, und über die Entwicklung des Schnellpressenbaues, ein zweites auf der 1001 Maschine roth und schwarz zugleich gedrucktes Tableau enthält die Namen derjenigen Druckereien in den verschiedenen Ländern, welche Maschinen aus der Fabrik bezogen. Es gingen: 719 nach Deutschland, 119 nach Rußland, 39 nach der Schweiz, 28 nach Frankreich, 28 nach Spanien, 14 nach Italien, 11 nach Schweden, 10 nach Oesterreich, 9 nach Dänemark, 9 nach Holland, 6 nach Belgien, 5 nach England, 3 nach Brasilien, 1 nach der Türkei und 1 nach Ostindien. — Wir behalten uns nähere Mittheilungen über die Construction der zwei Farben druckenden Maschine vor, wollen für heute nur noch darauf aufmerksam machen, daß die bei dieser Feierlichkeit von Prof. Dr. L. Joseph Gerstner gesprochene Festrede in der Stuber'schen Buchhandlung in Würzburg in Druck erschienen und durch alle Buchhandlungen zu beziehen ist. Die daraus entspringenden Einnahmen sind zu einem wohlthätigen Zweck bestimmt.

Am 6. Juni wurde in fast sämmtlichen Leipziger Druckereien seitens der 9 Wochen feiernden Setzer die Arbeit wieder aufgenommen. Es ist dieser Schritt zum größten Theil den vernünftigen Vorstellungen des Herrn Heincke, jetzigen Redacteurs des Correspondenten, zu verdanken, der sich in zwei dazu anberaumten Versammlungen der feiernden Gehülfen die größte Mühe gegeben hat, die Leute zu überzeugen, daß ein längeres Abwarten um so weniger rathsam sei, als die Leipziger Principale zur Genüge bewiesen haben, daß sie von den ihrerseits proponirten 27 resp. 28 sächsischen Pfennigen nicht abzugehen gedenken. Wir wollen hoffen, daß die Herren durch den, ihnen während der neunwöchentlichen Arbeitseinstellung erwachsenen pecuniären Schaden (die eingegangenen Beiträge konnten wohl in seltenen Fällen das früher rechtlich durch Arbeit Verdiente ersetzen) klug geworden und in Zukunft bedacht sein werden, sich in aller Ruhe und Vernunft mit ihren Principalen zu einigen. Von Herrn Heincke wünschen wir aber, daß er bei dem ersten Schritt, der wahre, es ehrlich meinende Vermittler zwischen Principalen und Gehülfen zu sein, nicht stehen bleiben, sondern die Redaction des Correspondenten in einer Weise weiterführen möge, die die Rechte beider Theile wahrt und nicht nur darauf bedacht ist, gar zu oft unberechtigte Anschuldigungen seitens der Gehülfen gegen die Principale ohne vorherige Prüfung in die Oeffentlichkeit zu bringen.

Satz und Druck der Beilagen.

Nr. 1. Hugo Koch, Luxuspapier ꝛc. (Aldine) Schriften von Dresler. Maschinenbau- Mechanische Werkstätte (engl. Gothisch) von Schelter & Giesecke. Papierfabrikation von Gronau in Berlin.

Nr. 2. Albert Mehnert, Waaren aller Art, Schriften von Schelter & Giesecke. Commissions- rc., Weimar, Frankfurter Str., An- und Verkauf von Dresler, Züge von Gronau.

Nr. 3. Société botanique, France etc. von Dresler, Grand Assortiment etc. von Gronau.

Nr. 4. (Preiscourant). Alexander Waldow, schwarze Farben rc. Preiscourant rc., Broncen in allen Sorten, sowie die Einfassung von Schelter & Giesecke. Bunte Farben, Leipzig, Trockene Farben, von trocknen Farben zum Druck etc., Firnisse, Mittelstark rc., Bestellungen rc. von Dresler. Schwarze feine Buchdruckfarben von Gronau.

Gedruckt wurden die Proben mit Magentaroth zu 6 Ngr. pro Loth und Violetlack zu 28½ Ngr. pro Loth.

Annoncen.

P. P.

Hierdurch die ergebene Anzeige, daß die bisher unter der Firma Nense & Rühl allhier bestandene Schrift- und Stereotypen-Gießerei künftig nur

C. Rühl's Schrift- & Stereotypen-Gießerei

firmirt, da mein Compagnon, Herr Wilhelm Nense, freiwillig ausgeschieden ist.

Ich erlaube mir daher alle geehrten Geschäftsfreunde zu ersuchen, das der früheren Firma geschenkte Wohlwollen auch auf mich geneigtest übertragen zu wollen und verspreche jeden Auftrag aller in meinem Geschäft sich vereinigenden Branchen prompt und billigst auszuführen. Bestellungen auf Pariser Höhe und Kegel liefere ich ohne Preiserhöhung.

Zugleich empfehle ich meine neuen Zierschriften, Einfassungen rc. und erlaube mir auf meine Galvanoplastik und neueste Papier-Stereotypie aufmerksam zu machen.

Probeblätter sowie Preis-Courante stehen auf Verlangen jederzeit gratis zur Disposition.

Reudnitz bei **Leipzig**, im März 1865.

Hochachtungsvoll

C. Rühl's

Schrift- und Stereotypen-Gießerei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik.

Stuttgart. Schnellpressen zu verkaufen.

Ich habe zwei Schnellpressen gegen neue Maschinen an Zahlung erhalten, dieselben sind durch mich vollständig restaurirt worden und so in Stand gesetzt, daß sie so gut wie neu sind. Die Erste ist von König & Bauer mit Kurbelbewegung und Selbstausleger versehen, von 19¼—28″ rhein. Satzgröße. Preis fl. 1400 = Thlr. 800. — Die Zweite von Dingler auch mit Kurbelbewegung von 20—30″ rhein. Satzgröße. Preis fl. 1050 = Thlr. 600. Ferner habe ich eine ganz wenig gebrauchte Maschine mit doppeltem Farbewerk und Eisenbahnbewegung von 22—36″ rhein. Satzgröße zu dem außergewöhnlich billigen Preis von fl. 2200 = Thlr. 1257 zu verkaufen, wobei ich noch bemerke, daß für sämmtlich Maschinen Garantie geleistet wird. **A. Groß.**

Elegante Einbanddecken von Engl. Leinwand für den I. Band des Archivs mit Titel in Golddruck à Stück 12½ Ngr. können von mir bezogen werden.

A. Waldow.

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbretern rc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Wir gaben soeben einen neuen, nach geographischer Uebersicht geordneten

Cliché-Katalog der sämmtlichen Illustrationen des Globus

aus, welcher auf Verlangen gratis und franco zu Gebote steht.

Die Clichés selbst geben wir zu den bekannten Bedingungen in Schriftzeug 3½ Ngr. | galvanische Niederschläge 5 Ngr. | pro □Zoll sächs. ab; behufs Auswahl offeriren wir die betreffenden Hefte des Globus à Condition.

Hildburghausen, März 1865.

Das Bibliographische Institut.

P. P.

Vielfach an uns gestellte Anfragen veranlassen uns zu der Erklärung, daß wir auf Wunsch nicht nur ganze Buchdruckerei-Einrichtungen, sondern überhaupt alle in unseren Proben befindlichen Schriften auf Pariser System und Höhe ohne Preis-Erhöhung liefern.

Leipzig. **J. G. Schelter & Giesecke**

Schriftgießerei.

Moderne fette Corpus Fractur.

Min. 10 Pfd. pr. Pfd. 17½ Ngr.

Angermünde Braunschweig Charlottenburg Diezenhofen Eimbeck Friesdorf Guntershausen Hainsberg Ilmenau Klagenfurt Louisville Madrid Nymphburg Oberlindau Plauen Quesitz Richmond Spitzberg Thorstein Usedom Versailles Wiesbaden Xeres Yverdun Zinzendorf

.,:!?*) 1234567890 ['§†&:

Vorstehende moderne fette Corpus Fractur — die übrigen Grade befinden sich im Schnitt und folgen baldigst — geht nicht über den Kegel und kann daher zu jedem compressen Satze verwendet werden. Matrizen werden abgegeben.

Leipzig. **J. G. Schelter & Giesecke**

Schriftgießerei.

Die Papierschneide-Maschine von A. Isermann in Hamburg ist anerkannt das praktischste Werkzeug für Druckereien, besonders solchen, wo viele Accidenzen gedruckt werden. Das Zerschneiden der Bogen geschieht mit Leichtigkeit und größter Accuratesse; der Schnitt erscheint wie polirt. Schnittlänge 30 Zoll. Preis 63 Thlr. incl. Verpackung franco Hamburg.

Bunte Farben für Buchdruck.

Um den vielfach an mich ergangenen Aufforderungen betreff Lieferung aller Sorten bunter Farben in kleinen Quantitäten zu genügen, lege ich heute einen Preiscourant der gebräuchlichsten Sorten bei.

Diejenigen geehrten Abonnenten des Archivs, welche Farben ꝛc. von mir beziehen, können versichert sein, daß ich nur von mir selbst als schön und brauchbar erprobte Farben, Firnisse ꝛc. versende.

Sind die Preise der Farben auch im Verhältniß um ein Geringeres höher, wie die mehrerer anderer Handlungen, so rechtfertigt sich dies dadurch, daß ich dieselben nur in den feinsten Sorten, von einer der bewährtesten Fabriken entnommen, sowie auch die kleinsten Quantitäten liefere. Wenn ich die angeriebenen Farben in meinem Preiscourant mehr als Nebensache hinstelle, so geschieht dies, weil ich nach gemachter Erfahrung entschieden gegen die Benutzung derselben bin. Druckereien, welche nicht viel Farbendruck liefern, werden durch das Verbrauchen angeriebener jedenfalls oft in Verluste gerathen, da dieselben sehr schnell trocknen und in Folge dessen unbrauchbar werden.

Der geringe Zeitaufwand, welchen das Anreiben feiner trockner Farben beansprucht, ist so unbedeutend, daß man sich sicher bald damit befreunden wird, um so mehr, als man dann immer nur frische, geschmeidige Farben verdruckt und nur die Quantität mischt, welche man braucht.

Scheute man sich früher vor der Arbeit des Anreibens, so kam dies meist daher, daß man Farben kaufte, welche von der Fabrik aus schon nicht fein und überhaupt nicht fein gerieben waren. Unter den Umständen ist es allerdings schwer, einen sauberen, zarten Druck zu erzielen, während dies bei wirklich feinen Farben und gutem Firniß, der allerdings mit Hauptsache ist, keine Schwierigkeiten bietet. Der Bezug von hier ist den geehrten Abonnenten in so fern auch wesentlich erleichtert, als die betreffende Buchhandlung, von welcher sie das Archiv beziehen, gewiß geneigt sein wird, die Vermittlung der Bestellung zu übernehmen. Es werden also auf diese Weise keine Portospesen erwachsen, ausgenommen die Kleinigkeit, welche etwa die Handlung für das Verpacken von hier aus beansprucht. Ich bemerke für diesen Fall jedoch ausdrücklich, daß man die Besorgung der Farben auf Buchhändlerwege als eine Gefälligkeit beanspruchen muß, da ich den betreffenden Handlungen **keinen Rabatt** gewähren kann.

Ein gleiches gilt von den Einbanddecken für das Archiv, da ich nur die Herstellungskosten für dieselben berechne.

Zur Verschreibung etwaiger Probebestellungen wolle man sich des inliegenden Verlangzettels bedienen.

Hochachtungsvoll

Alexander Waldow.

An die Leser des Archivs.

Der gute Vorsatz, das Archiv in diesem Jahre schneller erscheinen zu lassen, wie im vorigen, ist leider bis jetzt durch die Arbeitseinstellung der Setzer zunicht gemacht worden.

Wenn ich daher das 2 Heft erst beinahe Mitte Juni bringe, so wolle man dies dem erwähnten Umstande zu Gute halten, ich werde aber jedenfalls Sorge tragen, daß keine Unterbrechung wieder eintrete.

A. Waldow.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

HUGO KOCH



LEIPZIG.

Empfiehlt ihre neuen Patent-wasserstandszeiger mit unzerbrechlichem Glase oder 10jähriger Garantie für Springen der Gläser. — Geprüft von den grössten Autoritäten des In- und Auslandes. In Sachsen von Herrn Oberinspector [illegible]

In Petersburg von dem Collegium der Gelehrten etc. Eingeführt bei der Russischen Marine, bei fast allen Eisenbahn- und Dampfschifffahrts-Gesellschaften, sowie bei Borsig in Berlin, Krupp in Essen etc.

Maschinenbau-

und

[illegible]

für

Papierfabrikation, Buchdrucker, Buchbinder, Lithographen, Photographen,

Luxuspapier- und Cartonnagefabrikation etc.

[illegible]

Commissions- & Incasso-Geschäft

[illegible] aller Art. — [illegible] und Effecten.

10 Frankfurter Strasse 10.

J. ROTHSCHILD

[illegible]

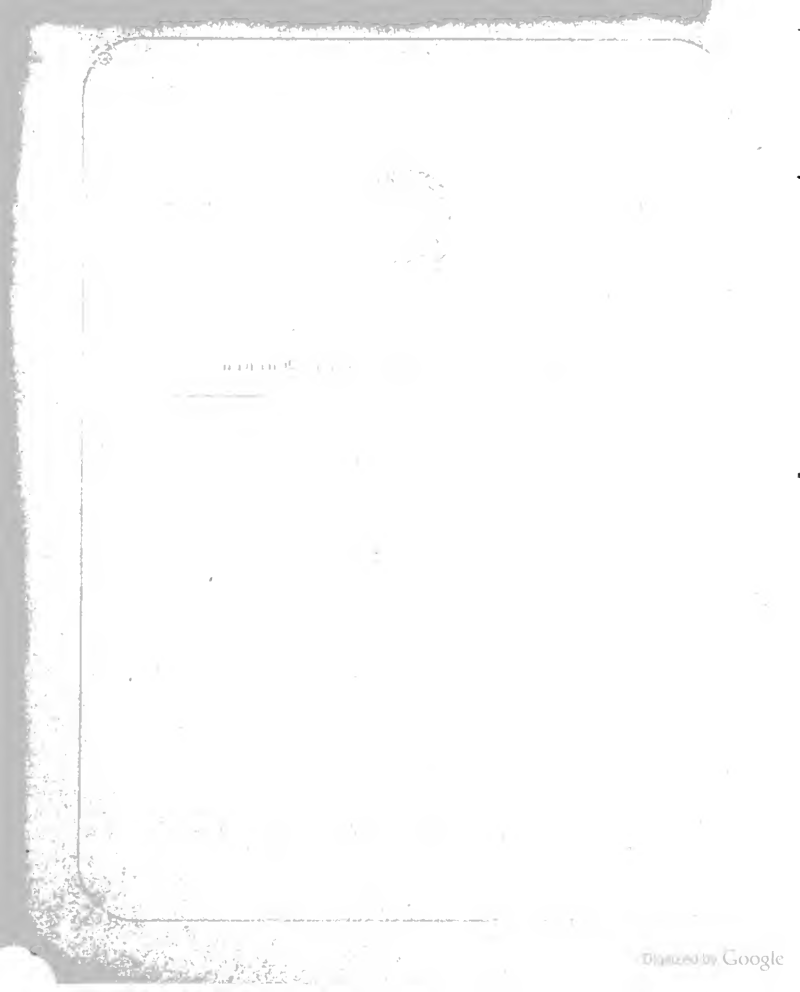


de la **Societe botanique** [illegible]

des **Societes geologique** [illegible]

[illegible]

Grand Assortiment de livres français, allemands, anglais etc. Cartes, Plans etc.







Bunten Farben — **Bronzen, Firnissen**

LEIPZIG.

Preis-Courant über bunte Farben.

Trockene Farben.

		Thl.	Sgr.	Pf.
Carmin Nr. 1	pr. Lth.	—	28	5
Carmin Nr. 2	„	—	12	5
Carminlack Nr. 3 feinster	„		25	—
Carminlack Nr. 4	„	—	18	
Carminlack Nr. 5	„	—	10	—
Carmin-Zinnober Nr. 0	„	—	3	—
Carmin-Zinnober No. 1 hell	„	—	2	—
Carmin-Zinnober No. 2 dunkel	„		2	—
Florentinerlack hell	„	—	3	—
do. dunkel	„	—	3	—
Magentaroth	„		6	—
Rothbrauner Lack hell	„	—	4	—
do. dunkel	„	—	4	—
Ultramarin	„	—	3	5

Trockene Farben.

		Thl.	Sgr.	Pf.
Veroneser Erde (feiner gelber Ton)	pr. Lth.		1	5
Violet (Anilin) zum Steuben	„	—	5	
Violetlack (Anilin) zum Druck feinstes	„	—	28	5
do. Nr. 2	„		10	
Japaneser Braun	„	—	6	
Vandyk-Braun	—		3	
Chromgelb hell	pr. Pfd.		25	—
do. dunkel	„	—	25	
Ocker hell	„		20	
Goldocker	„		27	5
Seidengrün hell	„	1	17	5
do. dunkel	„	1	17	5
Miloriblau	„	1	20	
Terra de Sienna hell	„	—	27	5
do. dunkel	„		27	5

Farben zum Steuben.

		Thl.	Sgr.	Pf.
Carmin feinster	pr. Lth.	1	10	—
Carmin-Zinnober	„	—	3	
Magentaroth	„	—	4	
Violet	„	—	6	
Rosa, hell und dunkel	„	—	4	—
Schweinfurtergrün	„	—	2	5
Groseillelack	„	—	4	

Angeriebene Farben.

		Thl.	Sgr.	Pf.
Carmin-Zinnober	pr. Pfd.	2	20	
Chromgelb hell und dunkel	„	1	20	—
Ultramarin	„	2	20	—
Pariserblau	„	1	20	—
Miloriblau	„	2		
Seidengrün	„	1	20	
Zinkweiss	„	—	25	

Schwarze feine Buchdruckfarben für Maschine und Presse von Thlr 1 – 3½ pr. Pfd.

Bronzen in allen Sorten und zu diversen Preisen. — Geprägte Karten, glatte Cartonpapiere zu Fabrikpreisen.

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Sämmtlich mit Ziffern

No. 471. (Fünf Nonpareill.) — Pfd. 16 gGr. — Min. 14 Pfd.

Modezeitung Bahnhof Abonnement

No. 472. (Drei Cicero.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 16 Pfd.

Consilium Debut Lager Handbuch

No. 473. (Doppelmittel.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 16 Pfd.

Soest Mindener Bank

No. 474. (Fünf Nonpareill.) — Pfd. 18 gGr. — Min. 14 Pfd.

82 Police Schema Einlass Inhalt 65

No. 475. (Vier Cicero.) — Pfd. 16 gGr. — Min. 18 Pfd.

Imitation von Diamant

No. 476. (Doppelcicero.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 14 Pfd.

Maximum 9 Prospect 3 Rheinland

No. 477. (Doppelcicero.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 12 Pfd.

Neue Resultate Schützen Gilde

No. 478. (Sieben Nonpareill.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 20 Pfd.

Vorlesungen über Kunstcultur

No. 479. (Drei Cicero.) — Pfd. 20 gGr. — Min. 14 Pfd.

Mu

Phantasie-Einfassungen.

Neue Folge.

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

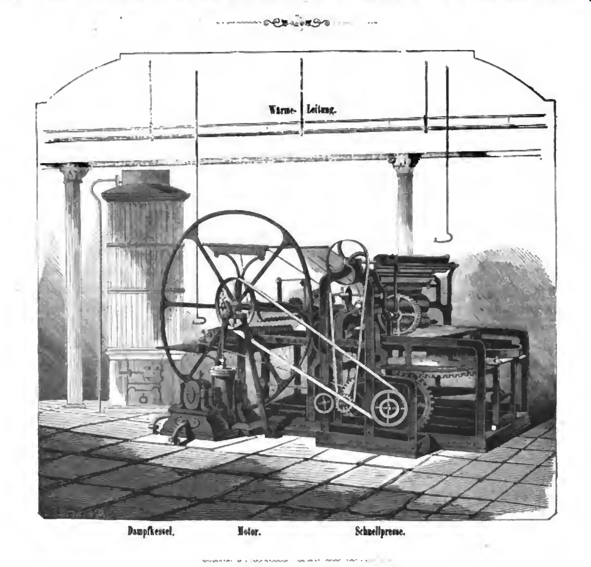
Pfd. 1 Thlr. 4 gGr. Nonpareil. Pfd. 1 Thlr. 4 gGr.

Diverse Kegel.

Nonpareil à Pfund 1 Thlr. 4 gGr. — Cicero à Pfund 1 Thlr.
Doppelcicero à Pfund 20 gGr.

Anwendungen.

H. B. HESS MASCHINENFABRIK IN LEIPZIG.



Dampfkessel. Motor. Schnellpresse.

Neuer Dampf-Motor.

Dieser **Motor,** von dem Techniker Herrn C. A. Grosser hier, construirt, wurde seit seiner vor zwei Jahren gemachten Erfindung in der bisher hier bestandenen Maschinenfabrik des Herrn **Oscar Schuchardt** gebaut und erfreute sich durch Aufstellung in mehreren namhaften Buch- als auch Steindruckereien der lebhaftesten Theilnahme und Anerkennung, worüber die vollgültigsten Zeugnisse vorliegen. Auf demselben wurde auch in einer Nummer des Correspondenten und des Buchdruckerjournals vom Jahre 1863 hingewiesen.

Seit Anfang dieses Jahres, wo Herr Schuchardt die Fabrik auflöste, gingen durch Kauf alle auf den Motor bezüglichen Zeichnungen, Materialien etc., als auch vorhandene Aufträge auf mich über und bringe ich dies mit der Versicherung zur Kenntniss der sich dafür Interessirenden, dass ich bestrebt sein werde, nicht nur die vorhandenen Aufträge, sondern auch alle weiter mir zugehenden auf

das Sorgsamste als auch Praktischste ausführen zu lassen. Meine seit länger als 20 Jahren hier bestehende Fabrik wird diesem bestimmt hinlänglich Genüge leisten.

Der Motor selbst eignet sich zum Betrieb aller **Arbeitsmaschinen** und hauptsächlich für **Schnellpressen.** Dadurch, dass keine Transmission angelegt zu werden braucht, fällt jede Erschütterung, die so störend in Buchdruckereien ist, ganz weg; wo mehrere Schnellpressen vorhanden sind, erhält jede einen Motor und wird dadurch, dass jede Presse von der andern unabhängig arbeitet, jeder beliebige Gang erzielt; so schnell der Gang der Presse aus **langsam** in **rasch** verändert werden kann, ebenso schnell kann die Presse auch **sofort angehalten** werden, was bei Transmissionen nicht möglich ist.

Fundamente sind nicht nothwendig, sondern können die Motoren im Parterre, oder in jeder Etage auf der Diehle festgestellt werden, was bei gemietheten Räumen von grosser Wichtigkeit ist, da die Pressen sehr leicht translocirt werden können. Der Raum, den der Motor einnimmt, ist noch geringer als der des Raddrehers, die Construction so einfach, dass fast gar keine Reparaturen vorkommen können, und geschähe es ja bei einem, so bedingt dieses nicht den Stillstand des ganzen Etablissements, sondern nur den der einen Presse; ferner gehört keine Kenntniss dazu den Motor zu bedienen, durch einen einfachen Griff ist derselbe in Gang zu setzen, der Gang zu reguliren und anzuhalten. Da die Dampfmotoren auf niedrigen Druck berechnet sind, können bei kleinen Anlagen eigenthümliche Dampfkessel in Form von Kanonenöfen angewendet werden, welche man in jeder Ecke des Locales, in einem Vorraum, oder im Keller aufstellen kann; Kesselhäuser und besondere Schornsteine fallen, wenn die Localverhältnisse einigermassen passend sind, ganz weg. Der abgehende Dampf von den Motoren kann im Winter mittelst gusseiserner Rohre zum Heizen der Locale benutzt werden, während in Sommermonaten eine besondere Vorrichtung die ausstrahlende Wärme der Motoren gänzlich beseitigt, ohne dem Betriebe Nachtheil zu bringen. Die Anlagekosten der Motoren verhalten sich gegen feste Maschinen, bei denen man doch die Herstellung der Kesselhäuser, Fundamente, Lager, Wellen, Riemenscheiben und Riemen in Rechnung ziehen muss, wie 2 : 3, die Unterhaltung bietet bei den ersteren gegen letztere 50 % Ersparniss.

Durch Herrn **Carl B. Lorck** hier, in dessen Buchdruckerei seit Monat **September 1863** drei Schnellpressen und ein Satinirwalzwerk durch eine **Dampfmotor - Anlage** und zwar zur vollständigen Zufriedenheit getrieben werden und ausserdem auch die Wärmeleitung angelegt ist, wurde mir, wie meinem Herrn Vorgänger, die freundliche Zusage, sich dafür Interessirende in das Etablissement desselben einführen zu können. Ich erlaube mir, hierauf noch ganz besonders aufmerksam zu machen, da die Einfachheit dieser neuen Erfindung, als auch die Nützlichkeit derselben, Jeden sofort ins Auge fällt und deshalb auf das Wärmste empfohlen zu werden verdient.

Ausserdem sind auch noch in den Etablissemente der Herren **C. G. Röder** hier, Stein- und Notendruckerei; **J. B. Lange** in **Gnesen,** Buchdruckerei; **Pfeffer & Pucky** in **Genf,** Buchdruckerei und **Dr. Bärensprung** in **Schwerin,** Buchdruckerei, Dampfmotor-Anlagen eingerichtet, und wird der Zutritt zu denselben gern gestattet werden.

Leipzig, im April 1865.

Hochachtungsvoll

H. B. Hess.

Druck von Carl B. Lorck (Firma: Fr. Nies'sche Buchdruckerei) in Leipzig.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 3. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des dritten Heftes.

Stereotypie.

(Fortsetzung.)

5. Die Gießpfanne, Versenken derselben, der Krahn.

Die Gießpfanne, deren man sich bei der Stanhope'schen Stereotyp-Methode bedient, besteht aus 4 Stücken: der eigentlichen Pfanne, dem Schwimmer, dem Deckel und dem Bügel.

Zu den verschiedenen Größen der zu gießenden Platten hat man auch verschiedene Pfannen, gewöhnlich in dreierlei Format; die größte Pfanne muß, in den Schmelzkessel gesetzt, wenigstens an allen Seiten einen guten Zoll Spielraum haben, die kleineren halb und viertel so groß sein. Die Pfannen sind im Lichten 2½ Zoll hoch, die Seitenwände nach inwendig etwas schräg zulaufend, damit sich der Guß besser herausschlagen läßt, und Boden wie Seitenwände ⅓ Zoll stark. Der Schwimmer ist eine ¼ Zoll dicke, ganz genau auf beiden Seiten gehobelte und glatt geschliffene Eisenplatte. Der Deckel ist ebenfalls ¼ Zoll dick, hat zur Stärke ein aufgegossenes Kreuz, welches, circa 1 Zoll breit, an den vier Seiten um die Stärke der Pfanne, ⅓ Zoll übersteht. Wenn also der Deckel auf die Pfanne gelegt wird, so sinkt er, da er genau so groß ist, wie die Oeffnung der Pfanne, um seine Dicke in dieselbe ein, wird aber durch die überstehenden Ohren am weiteren Einfallen gehindert. Die untere Fläche des Deckels ist ebenfalls genau abgehobelt und glatt geschliffen; die 4 Ecken desselben sind stumpf abgeschnitten, damit das Metall eindringen kann. Der Bügel faßt über die Pfanne bis zur halben Höhe derselben, wo ein kleiner Ansatz angegossen ist, unter den der Bügel unterfaßt. Eine Schraube geht durch die Mitte des Bügels und hält, wenn sie fest angezogen ist, den Deckel auf der Pfanne fest. Neben dem Schraubenloche sind noch zwei längliche Löcher im Bügel, durch diese gehen die Stifte des Krahns, welche letztere durch untergesteckte Bolzen festgehalten werden.

Der Krahn dient dazu, die Pfannen in den Schmelzkessel zu versenken, so wie nach geschehenem Guß genau horizontal aus demselben herauszuheben und in's Kühlfaß zu transportiren. Derselbe muß so angebracht sein, daß die Zahnstange mit den Stiften zum Halten der Pfanne gerade über die Mitte des Schmelzkessels zu stellen ist; ebenso muß das Kühlfaß so gestellt sein, daß, wenn die Pfanne mittelst des Krahnes aus dem Kessel herausgewunden und zur Seite gedreht ist, dieselbe gerade auf das Kühlfaß zu stehen kommt.

Es kann nicht unsere Absicht sein, hier eine ganz genaue Detaillirung des Mechanismus eines Krahnes zu geben. Dieselbe könnte doch nie dazu dienen, nach der gegebenen Vorlage einen Krahn anzufertigen; ein Jeder, der die Absicht hat, eine Stereotyp-Gießerei nach dieser Methode einzurichten, wird sich an einen Mechaniker wenden, der Kenntniß von den Utensilien hat. Es soll hier auch nur die eigentliche Arbeit des Stereotypirens näher beschrieben werden.

Wir haben oben erwähnt, daß sogleich beim Beginn der Arbeit, beim Anfertigen der Matrizen, Feuer unter dem Gießkessel zu machen ist. Man setzt alsdann die zu benutzende Pfanne in den Kessel und legt Schwimmer und Deckel darauf, damit alles gut durchgewärmt wird.

Sind nun so viele Matrizen angefertigt, daß eine Pfanne damit angefüllt werden kann, so hebt man letztere aus dem Schmelzkessel heraus, stellt sie auf den Rand des Ofens und überzeugt sich, daß sie inwendig ganz rein, d. h. frei von Staub und sonstigen losen Unreinigkeiten ist. Sodann legt man die vorher sauber ausgeblasenen und mit einer weichen Bürste abgebürsteten Matrizen in die Pfanne und zwar mit dem Gesicht nach oben. Hat man verschiedene Größen, so placirt man die Matrizen so, daß sie den Boden der Pfanne bedecken, jedoch ohne sich gegenseitig oder an den Wänden der Pfanne zu drängen. Jetzt legt man den sauber abgewischten Schwimmer vorsichtig auf die Matrizen und bringt eine neue Lage dieser oben auf die Schwimmplatte, jedoch so, daß das Gesicht derselben nach unten zu liegen kommt. Wenn auf diese Weise die Pfanne gefüllt ist, wird der Deckel aufgelegt, der Bügel übergestellt und die Bügelschraube fest angezogen. Nun wird der Krahn herüber gedreht, die Pfanne an denselben befestigt und gerade über den Schmelzkessel geschoben. Man senkt die Pfanne nicht sofort ins Metall ein, sondern läßt sie erst kurze Zeit auf der Oberfläche desselben schwimmen. Wir haben auch gefunden, daß es vortheilhafter ist, die Pfannen, ehe sie gänzlich versenkt werden, erst langsam mit dem Gießlöffel zu füllen, da die miteingeschlossene Luft, so wie die aufsteigenden Dämpfe dann mehr Raum zum Entweichen haben, als wenn das Metall sofort von allen vier Seiten eindringt.

Wenn die Pfanne so weit gefüllt ist, daß das Metall aus allen 4 Ecken des Deckels herauskocht, senkt man sie mittels des Krahnes so weit ins Metall ein, daß dieses die Pfanne vollständig bedeckt. In dieser Stellung muß das Ganze so lange verbleiben, bis das Geräusch des Kochens aufhört und sich nirgends mehr aufsteigende Bläschen zeigen. Wird dies nicht genau beobachtet, so kann man sicher sein, poröse und blasige Platten zu erhalten. Hört jedoch jedes Blasenwerfen auf, so ist das der Beweis, daß die Matrizen vollständig gefüllt sind.

Beim Einfluß des Metalles in die Pfanne bringt dieses vermöge seiner Schwere nach unten und hebt den

ganzen Inhalt, beide Matrizenlagen sammt der zwischenliegenden Schwimmplatte in die Höhe. Durch die einzelnen Einschnitte im Rande der Matrize dringt das Metall zugleich in die Matrizen, dieselben werden durch den Druck, den das Metall ausübt, fest gegen die Schwimmplatte und gegen den Deckel gedrängt und die Platten erhalten eben durch diesen Druck ihre Schärfe.

Vielseitig wird dieser doppelte Guß, über und unter dem Schwimmer, verworfen, indem man deducirt, daß durch die zweifache Matrizenlage zu wenig Metall in die Pfanne dringe, um den nöthigen Druck auf die Matrizen auszuüben; wir haben jedoch in der Praxis gefunden, daß bei großen Pfannen mit gut schließendem Deckel diese Befürchtung ungegründet ist und daß man sehr wohl die doppelte Anzahl Platten mit einem Guß erlangen kann, ohne der Schärfe und Güte derselben Eintrag zu thun.

Wir empfohlen deshalb oben, beim Matrizenanfertigen, auch das Beschneiden derselben im stumpfen Winkel, weil dadurch mehr Raum für Metall gewonnen wird und die Matrizen selbst ungemein mehr Druck erhalten.

Will man jedoch nur eine einfache Matrizenlage in die Pfanne bringen, so wird erst der Schwimmer in dieselbe und auf diesen die Matrizen mit dem Gesicht der Schwimmplatte zugekehrt gelegt und weiter wie oben angegeben verfahren.

6. Das Herausheben der Gießpfanne — Abkühlen — Ausschlagen — Auswaschen der Platten.

Hat man sich genau überzeugt, daß nirgends über der Pfanne mehr Luftbläschen aufsteigen, so wird diese vorsichtig mittels des Krahnes in die Höhe gewunden und zur Seite bis über das Kühlfaß gedreht. Letzteres ist ein gewöhnlicher, 3—4 Zoll tiefer Holzkasten, der mindestens so groß wie der Schmelzkasten sein muß und auf einem Bocke in gleicher Höhe mit dem Kessel steht. Er ist fast gänzlich mit Sand angefüllt, den man vorher tüchtig näßt. Hat man die Pfanne bis über diesen Kasten geleitet, so läßt man sie langsam bis auf den Sand heruntergehen und löst den Krahn ab.

Es tritt jetzt die natürliche Folge ein, daß das durch die Hitze ausgedehnte Metall beim Abkühlen krystallisirt und zusammengeht, oder, wie man sich ausdrückt, schwindet. Würde man dies ruhig geschehen lassen, so würden die Platten fehlerhaft werden. Man nimmt deshalb sofort, nachdem die Pfanne ins Kühlfaß gesetzt ist, mit einem Löffel Metall aus dem Kessel und gießt dieses in die Deckelöffnungen und zwar so lange, bis das Metall überfließt, die Pfanne also gefüllt ist, oder bis es erstarrt und kein flüssiges Metall mehr eindringt.

Dieser Theil der Arbeit, das Nachfüllen, muß mit ganz besonderer Aufmerksamkeit behandelt werden, weil sonst fast immer alle vorhergegangene Mühe und Arbeit dennoch kein lohnendes Resultat ergiebt. Es ist deshalb auch nicht genügend, daß man einmal die Pfanne nachfüllt, sondern man muß dies immer wiederholen, und zwar so, daß man stets aus allen 4 Oeffnungen des Deckels das Zeug hervortreten sieht.

Das durch die Hitze der Pfanne verdampfende Wasser muß ebenfalls durch wiederholtes Anfeuchten des Sandes ersetzt werden.

Wenn das Metall in den Deckelöffnungen erstarrt, ist dasselbe im Innern der Pfanne noch flüssig; man darf deshalb nicht sofort zum Aufschlagen schreiten, sondern muß die Pfanne wenigstens noch eine halbe Stunde stehen lassen. Diese Zeit benutzt man natürlich, um eine fernere Pfanne ins Metall zu bringen.

Ist die Pfanne genugsam abgekühlt, so nimmt man sie aus dem Kühlfaß heraus und setzt sie auf einen Block, öffnet die Klammerschraube, nimmt diese ab und hebt den Deckel, indem man mit einem Meisel unter die Ohren faßt, herunter. Die durch das Nachfüllen in den Ecken der Pfanne gebildeten Ansätze werden abgeschlagen, und indem man die Pfanne umkehrt und ein paar Mal von einer Höhe von 6 bis 7 Zoll auf den Klotz hat herabfallen lassen, wird der ganze Guß aus derselben herausfallen. Ist die Pfanne zu groß, um sie aufzuheben und niederfallen zu lassen, so stellt man sie aufrecht, biegt sie ein wenig vornüber und schlägt mit einem Holzhammer ein paar Mal auf den Rand; auch hierdurch wird der Guß leicht herausfallen.

Man hat jetzt einen der Form der Pfanne gleichen Metallklumpen vor sich liegen, sieht aber doch deutlich die Umrisse der Gyps-Matrizen; diese liegen entweder ganz unbedeckt, oder sie sind mit einem ganz dünnen Metallblättchen überzogen. Man setzt nun einen Meisel etwas schräg auf die Kante der Matrize und schlägt mit einem Hammer darauf. Nach ein paar leichten Schlägen werden die Ränder abspringen und die Matrizen bloßgelegt sein. Diese nimmt man einzeln heraus, bricht den Gyps ab und hat alsdann die Stereotyp-Platte vor sich, die im Wasser mit einer Bürste nun vollständig gereinigt und getrocknet wird. Ist die obere Matrizen-Lage abgenommen, so wird der Schwimmer aufgehoben und die unter demselben liegenden Platten ebenfalls herausgenommen. Pfanne, Deckel und Schwimmer werden sogleich von den Gypsresten, so wie von den etwa noch anhängenden Metalltheilen sorgfältig gereinigt und wieder auf den Ofen gestellt, die abgeschlagenen Metallränder und Splitter zusammen-

gesucht, so viel wie möglich von den Gypstheilen getrennt und in den Metallkasten, oder wenn das Metall im Gießkessel recht heiß ist, wieder in diesen hineingeworfen. Ebenso wird der Gyps, der zu nichts anderem als höchstens zu Dünger zu benutzen ist, zusammengefegt und in die zu diesem Zwecke vorhandene Tonne geschüttet.

Sind die Platten sorgsam ausgewaschen und getrocknet, so kommen sie in die Hände des Graveurs. Trotz aller Vorsicht nämlich ist es doch nicht gänzlich zu vermeiden, daß einzeln hie und da, besonders in den Punzen der Buchstaben, Pünktchen vorhanden sind, oder daß beim Abheben der Matrizen an einzelnen Stellen der Gyps ausgerissen ist und dadurch im Abguß Metallerhöhungen entstanden sind. Auch durch miteingeflossene Krätzetheile kann hin und wieder ein Buchstabe verdorben sein.

Die Aufgabe des Graveurs ist es nun, diese Fehler aufzufinden und zu verbessern. Die Pünktchen lassen sich leicht durch einen Grabstichel entfernen, ebenso die Erhöhungen im Metall. Wenn aber einzelne Buchstaben gänzlich verdorben sind, so müssen sie herausgestochen und durch neue ersetzt werden. Zu dem Ende bohrt der Graveur diesen Buchstaben mit einer feinen Spitze durch und erweitert das Loch auf der Rückseite der Platte so viel, daß eine Type durchgesteckt werden kann. Hierbei muß er jedoch darauf achten, daß das Loch in der Weise gebohrt wird, daß die neue Type mit den Buchstaben der Platte richtige Linie hält. Sind auf einer Platte mehrere Buchstaben zu erneuern, so werden erst alle ausgebohrt und die Platte, durch einen Bogen Papier geschützt, mit dem Gesicht auf eine Metalltafel oder einen Stein gelegt. Nun werden die hervorstehenden Typen mit einer Beißzange bis zur Basis der Platte abgekneipt, der Buchstabe sowohl wie seine nähere Umgebung auf der Platte mit Löthwasser*) bestrichen und mit einem heißen Löthkolben die Stelle mittelst Schnellloth**) verlöthet.

Sind in einem Satze der Platte zu viele Fehler, so ist es vortheilhafter, will man nicht die ganze Platte erneuern, dies Stück noch einmal besonders abzugießen, das Fehlerhafte aus der Platte herauszuschneiden und das Verbesserte an dieser Stelle einzusetzen, da schon ein nicht geringer Grad von Geschicklichkeit dazu gehört, viele Buchstaben in eine Platte einzulöthen und zwar so, daß dieselben nicht allein mit den anderen Linie halten, sondern daß sie auch senkrecht und in gleicher Oberfläche mit den übrigen stehen, so wie auch, daß die neben- und überstehenden Buchstaben beim Bohren und Einpassen nicht lädirt werden.

7. Abhobeln der Platten — Facettiren — Unterlagen.

Selbst bei den genauest ausgeführten Pfannen, Schwimmern und Deckeln kommt es dennoch vor, daß die Platten in der Dicke etwas differiren. Ursache davon ist meistentheils, daß der Gyps verschieden schnell getrocknet ist und daß sich die Matrizen verzogen haben. Wenn sie in diesem Falle nicht während des Gußes zerbrechen, so werden sie jedenfalls von unregelmäßiger Dicke ausfallen. Auch kann es vorkommen, daß, wenn mehrere Matrizen in der Pfanne befindlich sind, diese einander drängen und weil sie im Blei gewissermaßen schwimmen, eine schiefe Lage annehmen und dadurch der Abguß auf einer Seite stärker wie auf der andern wird. Dies sind allerdings nur Eventualitäten, sie kommen aber doch, selbst bei sorgfältigster Arbeit, zuweilen vor.

Würde man nun die Platten so zum Druck verwenden wollen, so müßte sich der Drucker, wenn er die geschlossene Form in der Presse hat, dadurch zu helfen suchen, daß er einen schwachen Abdruck macht und nun nach diesem die Platten mit Pappen, dickem oder dünnerem Papier je nach Bedarf von unten unterlegt, d. h. die betreffende Unterlage unter die Platte klebt und mit diesem Unterlegen fortfährt, bis alle Columnen von gleicher Schärfe beim Abdruck kommen, allein es wird, abgesehen von dem bedeutenden Aufenthalte, den dies Verfahren verursacht, dennoch nie ein sauberer Druck zu Wege gebracht, da die Platten nicht allein unter sich von ungleicher Dicke, sondern die einzelne Platte oft an einer Seite stärker als an der andern ist. Man ist deshalb genöthigt, die Platten vor dem Druck auf einer Hobelmaschine oder einer Drehbank mit Support abzuhobeln.

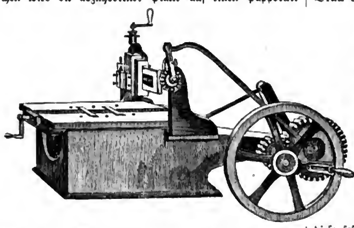
Die Construction einer Drehbank kann als bekannt vorausgesetzt werden. Hobelmaschinen sind aber für diesen Zweck besonders angefertigt und geben wir unsern Lesern nachstehend die Abbildung einer solchen.

Der Tisch oder das Fundament, worauf die Platte zu liegen kommt, hat seiner ganzen Länge nach in der Mitte einen Falz, worin eine Schraube ruht, auf der zwei kleine eiserne Stäbchen so aufgesteckt sind, daß dieselben durch Umdrehung einer kleinen Kurbel am vorderen Ende des Tisches entweder auseinandergezogen oder zu-

*) Löthwasser bereitet man, indem man in einen Glashafen 8 Loth Salzsäure gießt und so viel Zink hineinthut, als sich darin auflösen will. Nach vollständiger Sättigung der Salzsäure wird ½ Loth Salmiak (ammonium muriat. subl.) und alsdann 12 Loth Brunnenwasser zugesetzt. Das Auflösen des Zinks muß an der freien Luft geschehen, da die aufsteigenden Dünste der Gesundheit schädlich sind.

**) Schnellloth besteht aus einer Mischung von
7 Theilen Wismuth,
16 „ Zinn,
13 „ Blei.
Man schmilzt zuerst das Zinn in einem eisernen Löffel, giebt dann den möglichst klein geschlagenen Wismuth und nach vollständiger Verbindung dieser beiden Theile das Blei hinzu.

sammengerückt werden können. Zwischen diese beiden Stäbchen wird die abzuhobelnde Platte auf einen Pappdeckel



gelegt und die Schraube so weit angezogen, daß sich die Platte nicht mehr bewegen läßt.

Der Stichel steckt in einem Support, der in konischen Schienen auf und nieder zu drehen ist. In der Wand der Vorlage ist eine äußerst flach geschnittene Schraube angebracht, die durch den Support geht. Sobald nun diese Schraube in Umdrehung gebracht wird, rückt der Support um ein ganz Geringes seitwärts weiter. Der Tisch ruht in Schienen und wird durch zwei Kammräder, die mittels eines kleinen Schwungrades in Bewegung gesetzt werden, regelmäßig und ohne daß er die geringste Seitenbewegung machen kann, unter dem Support hin und zurück gezogen.

Wenn nun die Platte aufgespannt und der Stichel auf die richtige Tiefe gestellt ist, setzt man das Schwungrad in Bewegung und indem der Tisch unter dem Stichel durchgeht, greift dieser die Platte an und nimmt einen Spahn ab. Während des Zurückgehens des Tisches schiebt sich durch eine mechanische Vorrichtung der Support mit dem Stichel um ein Geringes seitwärts und wenn der Tisch dann wieder vorwärts geht, greift der Stichel dicht neben der ersten Linie ein. Wenn auf diese Weise der Stichel über die ganze Breite der Platte geschoben ist, so wird die Platte überall gleichmäßig von Stärke sein, da der Zwischenraum zwischen Tisch und Stichel überall derselbe ist und die Platte gewissermaßen durch diesen Zwischenraum durchgezwängt worden ist, wobei sie alle ihre Unregelmäßigkeiten hat verlieren müssen.

Gewöhnlich legt man gleich um die Satz-Columne Facetten-Stege, die sich dann im Gyps abformen und an die Platte angegossen sind. Ist dies nicht geschehen, so werden die Platten jetzt, nachdem sie von der Hobelmaschine oder Drehbank geebnet sind, mit einem Facettenhobel an den Seiten bestoßen und alsdann auf die Unterlagen zum Druck befestigt.

Diese Unterlagen sind von verschiedener Gestalt. In früherer Zeit begnügte man sich, jede Platte auf ein Stück Holz zu nageln, welches mit der Platte die Schrifthöhe ausmachte. Daß dies Verfahren jedoch gänzlich unzureichend, ist leicht ersichtlich, da das Holz sich durch die Feuchtigkeit zieht, auch außerdem, besonders bei Eichenholz, die Oxydation der Stereotyp-Platten befördert. Stanhope bediente sich zuerst eiserner Blöcke, welche so dick waren, daß sie mit den darauf gelegten Platten genau Schrifthöhe ausmachten. An den Seiten waren diese mit überhängenden Falzen versehen. An drei Seiten waren diese fest, an der vierten war der Falz beweglich, so daß die Platten erst auf den Block geschoben und sodann durch Verschrauben des vierten Falzstreifens festgehalten wurden. Diese Methode erfordert jedoch zu große Ausgaben, da jeder der eisernen Blöcke auf einer Metall-Hobelmaschine abgerichtet und dann mit den metallnen Falzstreifen umgeben werden mußte, außerdem stets nur zu dem einen Format zu gebrauchen war.

Am Praktischsten sind erfahrungsgemäß Unterlagen von gewöhnlichen Formatstegen. Man hat zu diesem Zwecke einige Stege mit auf der Seite angeschraubten, nicht angelötheten Messingfacetten. Die angelötheten brechen zu leicht ab, wenn die Unterlage nur ein Wenig schwächer wie die Platte ist und verursachen, wenn sie lose anliegen, ein stetes Steigen der Formatstege sowohl, wie auch die Facetten selbst sich heben und als Spieße zum Abdruck kommen. Bei Bildung der Untersätze wird eine Platte umgekehrt auf ein paar Bogen Papier gelegt und voll Formatstege gesetzt, wobei die äußeren Seiten durch Stege mit Falzen gebildet werden, und wenn die Größe nicht genau nach Stegen herauskommen sollte, durch Quadrate und Durchschuß nachgeholfen. Wenn alle Platten von gleicher Größe sind, so darf man nur nach dieser so gebildeten Stege-Columne so viele zusammensetzen, als Seiten zu drucken sind; alsdann wird der untere Falzsteg weggenommen, die Platte auf die Formatstege aufgeschoben und genannter Falzsteg wieder vorgestellt.

Diese Methode läßt sich aber nur in solchen Druckereien anwenden, wo die Formatstege sauber gehalten, namentlich von ganz gleicher Höhe sind, da gegentheils, wenn die Stege nur ein klein wenig in der Höhe differiren, natürlicherweise alles genaue Hobeln und Abdrehen der Platten nichts genützt haben würde. Man hat jedoch im günstigen Falle den großen Vortheil, keine besonderen

Untersatzblöcke anschaffen zu müssen und nach dem Gebrauche dieselben Stege wieder als Formatquadrate benutzen zu können.

Wir glauben in Vorstehendem unsern Lesern einen genauen Ueberblick über die Arbeiten bei der Stanhope'schen Stereotyp-Methode gegeben zu haben. Es ist unleugbar, daß bei richtiger Behandlung die Schärfe der Platten denen der Originale in Nichts nachsteht und daß solchergestalt hergestellte Platten eine große Anzahl guter Abdrücke abhalten. Es liegen jedoch schon in der Natur des Matrizen-Materials so viele Unzuträglichkeiten bei dieser Manier, daß nur in solchen Gießereien, wo permanent täglich stereotypirt wird, die damit betrauten Arbeiter im Stande sind, die vielfachen Schwierigkeiten zu überwinden. In solchen Anstalten ist es freilich möglich, den aus einer und derselben Quelle bezogenen Gyps stets frisch, also gut bindend zu verwenden, ebenso die Mischungs-Verhältnisse mit Wasser stets genau inne zu halten. Wenn aber in Druckereien nur hin und wieder einmal vorkommende Arbeiten stereotypirt werden, so wird der Gyps alt und zieht Feuchtigkeit an und die Matrizen sind dadurch leicht dem Reißen und Springen ausgesetzt. Es ist dann nie mit Sicherheit darauf zu rechnen, daß eine wenn auch mit der größten Vorsicht behandelte Pfanne voll Matrizen beim Herausschlagen durchweg genügende Resultate liefert, sondern man muß in den meisten Fällen darauf gefaßt sein, daß ein Theil des Inhaltes zersprungen ist und dadurch die Abgüsse unbrauchbar gemacht sind.

Sodann ist die Hilfe eines Graveurs bei aus Gyps-Matrizen gewonnenen Platten unumgänglich nöthig, da trotz aller Vorsicht das Oel hier und da in der Matrize kleine Bläschen gebildet hat, die im Abguß als Punkte zum Vorschein kommen; auch ist es gar nicht zu vermeiden, daß einzelne Krätze-Theilchen mit in die Pfanne fließen und einzelne Buchstaben verderben. Auch dieses läßt sich in einer stets beschäftigten Gießerei sehr wohl haben, in kleineren Officinen, so wie in Druckereien ist aber nicht gleich ein Graveur zur Hand, oder doch nur durch Aufwendung von Kosten zu erlangen.

Es ist ferner sehr kostspielig, zu jeder Schriftgattung hohen Stereotyp-Ausschluß anzuschaffen oder ungemein zeitraubend, den gewöhnlichen Ausschluß, wie oben angedeutet, auf die nothwendige Höhe zu bringen. Wendet man das Ausgießen mit Gyps an, so ist das Ausputzen nach dem Gebrauche eine langwierige Arbeit, abgesehen davon, daß doch noch mancher Gypsrest zwischen den Buchstaben hängen bleibt und in Verbindung mit dem ölgetränkten Satze das Ablegen zu einer der widerwärtigsten Arbeiten für den Setzer macht.

Erwägt man schließlich den Schmutz und Staub den das Beschneiden der Matrizen, das Ausklopfen der Pfannen 2c. verursacht, sieht man im ganzen Hause die Spuren des weitergetretenen Gypses, so wird man gewiß gern ein Aequivalent für diese Methode, das alle diese Unzuträglichkeiten hebt und in seiner Ausführung dieselben und oft bessere Resultate, bei im Ganzen billigerer und beschleunigter Production liefert, ergreifen.

Dieses Aequivalent wird uns in der sogenannten

Papier-Stereotypie

geboten und wir wollen versuchen, unsern Lesern die Art und Weise dieser Stereotyp-Manier klar vorzulegen.

Die ursprüngliche Erfindung der Papier-Stereotypie wird dem Franzosen Genoux zugeschrieben, der in den Jahren 1829—1831 in Paris diese Methode ausübte, sie später aber an verschiedene Druckerei-Besitzer in Frankreich, Italien und Deutschland überließ. In Deutschland hörte man nicht viel davon und selbst der verstorbene E. Hänel in Berlin, der die Papier-Stereotypie in den 40er Jahren versuchte, ließ sie wieder fallen. Was der Grund hiervon bei einem so ausgezeichneten Techniker, wie der genannte Herr war, gewesen, ist uns nicht klar, vielleicht, daß zu Anfang die Resultate nicht so zufriedenstellend ausfielen und die berühmte H.'sche Stereotyp-Gießerei in Gyps nicht erreichten; genug, die Papier-Stereotypie erwarb sich keine Freunde, bis ich vor ungefähr 10 Jahren und fast zu gleicher Zeit Th. Archimowitz in Straßburg mit der Papier-Stereotypie wieder an die Oeffentlichkeit trat und die Einführung derselben mit allen Kräften erstrebte.

Archimowitz' Verfahrungsweise und die meinige wichen, wie sich das eigentlich von selbst versteht, nur in unwesentlichen Punkten von einander ab. Ich ließ es mir besonders angelegen sein, die Methode so weit zu vereinfachen, daß sie, was die Kosten der Einrichtung betrifft, in jeder, auch der kleinsten Druckerei eingerichtet werden kann.

Trotz aller vorgelegten günstigsten Resultate brach sich die Papier-Stereotypie in Deutschland nur sehr langsam Bahn, während man in Frankreich und England, den ungemeinen Vortheil sofort erkennend, rascher an die Einführung ging. In der neuesten Zeit jedoch schreitet die Einführung auch in Deutschland rasch vorwärts.

Mein unablässiges Streben ist stets dahin gerichtet, diese Methode einer immer größeren Vervollkommnung entgegenzuführen. Ich habe aber auch die Genugthuung, daß mein Streben anerkannt wird, da die Stereotypie in zweiter Linie fast denselben wesentlichen Einfluß auf die literarische Production ausübt, wie die Erfindung der Buchdruckerkunst in erster, und das es hauptsächlich der

Erfindung der Stereotypie zuzuschreiben ist, wenn die großen Massen der literarischen Unternehmungen für so fabelhaft billige Preise dem Publikum dargeboten werden können.

Um nun speciell auf die Papier-Stereotypie zurückzukommen, so bietet diese gegenüber der Stereotypie mit Gyps-Matrizen so ungemein wesentliche Vortheile, daß sie die letztere in nicht gar ferner Zeit wird gänzlich aus dem Felde geschlagen haben.

Obgleich noch Viele ungläubig die Köpfe schütteln und mit dem bekannten deutschen Phlegma ausrufen, „es ist Nichts damit," werden doch Alle, die nur erst einmal einen dahin zielenden Versuch gemacht haben und vom ersten nicht sofort die glänzendsten Resultate erwarten, sondern nur kurze Zeit die Arbeiten fortsetzen, zu der Ueberzeugung gelangen, daß ihnen in der Papier-Stereotypie eine Handhabe geboten ist, erfolgreich sowohl auf dem Felde der Literatur, wie auf dem der Industrie mit Jedem zu concurriren.

Haben wir in der Lithographie den Vortheil des Ueberdrucks kleinerer Sachen bis zu einem Bogen voll, so steht uns derselbe Vortheil in der Buchdruckerei mittelst der Papier-Stereotypie zu Gebote. Der einmalige Satz eines Etiquetts z. B. und die Abnahme einer einzigen Matrize genügt, um so viel Abgüsse in unglaublich kurzer Zeit herzustellen, als gerade, je nach der Auflage, auf einem ganzen oder halben Bogen Platz finden.

Bei der Stereotypie eines gangbaren Verlags-Werkes erwächst der große Vortheil, daß die Schrift nicht durch die Abdrücke großer Auflagen abgenutzt wird, sondern vom Anfang bis zu Ende des Werkes in gleicher Schärfe und Schönheit erscheint.

Da es nur in Ausnahme-Fällen vorkommt, daß eine Matrize beim Guß der Platte zerreißt und diese dann mit leichter Mühe wieder zu ersetzen ist, so kann man bei jeder neuen Auflage, wenn eben die Schönheit der Ausführung es bedingt, ohne große Kosten neue Platten haben, ohne erst wieder Satz und Correctur machen zu müssen. Ebenso kann ein ganzes Werk vollständig gesetzt und in Matrizen aufbewahrt werden, bis der Abguß für den Druck erforderlich wird. Dies ist besonders bei solchen Werken von Vortheil, die, wie orientalische, mathematische und Ziffern Werke, schwierig im Satze herzustellen sind und bedeutende Correcturkosten verursachen, von denen man jedoch nicht mit Bestimmtheit voraussagen kann, ob sie eine zweite Auflage erleben werden. Von solchen Werken wird man sich einfach Papier-Matrizen nehmen und diese, die keinen bedeutenden Lager-Raum einnehmen, auch durchaus keine großen Material-Kosten repräsentiren, aufbewahren.

Tritt dann der Bedarf einer folgenden Auflage ein, so sind die vorhandenen Matrizen leicht abgegossen und diese nicht genug zu schätzende Ersparniß wird zum Vortheile Aller, des Verlegers sowohl, wie des das Werk benutzenden Publicums ausfallen.

Bei Zeitschriften, Tageblättern &c., die in großer Auflage gedruckt werden, nutzt sich die Schrift, hauptsächlich durch das meistentheils sehr schlechte Papier, bald ab; bei großen Annoncen-Blättern besonders ist die Erneuerung der diversen Titelschriften ein nicht unbedeutender Posten im Budget, selbst wenn dies nur alljährlich geschieht.

Ist man aber erst einmal darauf eingerichtet, die Zeitungen zu stereotypiren, so wird die Schrift eine zehnfach größere Dauer haben. Welcher immense Vortheil hierin liegt, bedarf wol nicht erst einer weiteren Auseinandersetzung.

Man wird nun freilich einwenden, die Zeit sei zu kurz, um nach der Revision erst ans Stereotypiren zu gehen, es müsse sofort gedruckt werden, um die Post-Exemplare zu beschaffen oder um die große Auflage zur bestimmten Zeit zu liefern &c. Dem gegenüber erwidere ich jedoch, daß die ganze Procedur nicht 30 Minuten übersteigt, natürlich bei entsprechender Einrichtung, je nach der Größe und dem Umfange der resp. Zeitung, und daß, wenn die Größe der Auflage es erforderlich macht, sofort ein zweiter Abguß hergestellt und auf einer andern Maschine gedruckt werden kann. Dann ist nur die Hälfte zu drucken und die kurze Zeit, die das Stereotypiren in Anspruch nimmt, ist überreichlich wieder eingebracht.

Selbst bei solchen Zeitungen, die zuweilen während des Drucks noch anlangende wichtige telegraphische Depeschen zwischenschieben, ist kein Grund vorhanden, auf's Stereotypiren zu verzichten. Solche mögliche Depeschen werden doch nur an einer bestimmten Stelle eingeschoben; diese Columne wird während des Druckes bereit gehalten, damit, wenn der Fall eintritt, dieselbe geändert und augenblicklich wieder stereotypirt werden kann. Der Druck braucht dann nur so lange sistirt zu werden, als nöthig ist, um die Platten zu wechseln.

Dies Alles läßt sich aber unmöglich mit der Gyps-Stereotypie schaffen und deshalb ist die Papier-Stereotypie ein riesiger Fortschritt auf dem Gebiete der typographischen Technik.

Wir wollen nun versuchen, die einzelnen Manipulationen darzulegen, und sind überzeugt, daß schon hiernach ein nur einigermaßen denkender Arbeiter zu genügenden Resultaten kommen wird. Nicht zu verkennen ist es frei-

lich, daß die mit Sachkenntniß und auf Erfahrungen gegründete Einrichtung der Instrumente u. dgl. viel zum raschen und guten Gelingen der Arbeit beiträgt, allein diese Einrichtungen sind vollständig käuflich zu erwerben und zwar für Preise, zu welchen jeder Einzelne nicht im Stande ist, sie herzustellen. Am Schlusse dieses werden wir einen Preis-Courant darüber folgen lassen.

Die einzelnen Haupt-Abtheilungen dieser Arbeit sind: 1) das Schließen der zu stereotypirenden Formen, 2) das Anfertigen der Matrizen, 3) das Gießen und 4) das Fertigmachen der Platten.

Wir werden diese Abtheilungen einzeln genauer durchnehmen, um dem Leser ein klares Bild der ganzen Manipulation vorzulegen.

1. Das Schließen der zu stereotypirenden Formen.

Ein jeder Gegenstand, der in Papier-Matrizen stereotypirt werden soll, muß mit schrifthohen zwei Cicero breiten Linien eingefaßt werden. Um diese Linien allseitig zu verwenden, ist es gerathen, sie nach dem in der Druckerei vorhandenen Systeme und zwar auf dieselbe Weise wie die Hohlstege anfertigen zu lassen, also Stücke von 5 Concordanzen, 4, 3, 2 und 1 Concordanz lang, so wie dann zum etwaigen Ausfüllen noch halbe, viertel und achtel Concordanzen. Ein Hauptaugenmerk ist darauf zu richten, daß diese Linien genau schrifthoch sind, eine saubere Oberfläche haben und gut an einander schließen, da von der Accuratesse derselben die gleichmäßige Dicke der zu gießenden Platten abhängt. Sie müssen überhaupt so beschaffen sein, daß, wenn man die damit umschlossenen Columnen abdruckt, diese wie mit einem schwarzen Rande eingerahmt erscheinen.

Da bei einer geregelten Arbeit das Gießen der Platten sehr rasch von Statten geht, so ist es gerathen, nicht zu viele Columnen zu einem Guß abzuformen. Das Gieß-Instrument wird zu voll und der nothwendige Anguß zu kurz, um den gehörigen Druck für die Schärfe auszuüben, ebenso wird das nachherige Zerschneiden in einzelne Stücke wiederum mehr Zeit in Anspruch nehmen. Man sollte deßhalb nie mehr wie zwei Octav-Columnen zugleich gießen. Das Formen kann trotzdem mit mehreren Columnen und zwar mit so vielen, als unter dem Deckel, womit die Formen beim Trocknen beschwert werden, Raum haben, geschehen.

Wenn nun z. B. ein Octav-Werk stereotypirt wird, so stellt man zwei Seiten neben einander und trennt diese durch eine feine Linie, an deren Seiten man eine Cicero-Quadratzeile legt. Diese feine Linie dient später zugleich als Richtschnur beim Durchschneiden der gegossenen Platten. Die beiden zusammengestellten Seiten werden nun ebenfalls mit Cicero-Quadraten umgeben und mit den 2 Cicero schrifthohen Linien genau eingefaßt. Dasselbe geschieht mit zwei folgenden und nochmals mit zwei anderen Columnen. Diese drei Sätze stellt man nun auf einen Schließstein dicht an einander, legt eine Schließrahme herum und schließt die Form auf gewöhnliche bekannte Weise.

Bei kleineren Stereotyp-Einrichtungen bedient man sich desselben Instrumentes, worin die Platten gegossen werden, auch zum Trocknen der Matrizen. In diesem Falle muß man, wenn die Schließrahme größer ist, als die Unterplatte des Instrumentes, den Satz nach hinten dicht an dieselbe anrücken und alle Ausfüllstege vorn legen, auch zu diesen Ausfüllstegen keine hölzernen, sondern metallene anwenden, da durch die Hitze die Holzstege eintrocknen und, wenn man beim Herabnehmen der Form vom Trocken-Instrument nicht vorsichtig ist, diese leicht zusammen fallen kann.

Das Gieß- und Trocken-Instrument besteht aus zwei 10 und 14" großen eisernen Platten, die auf ihrer Vorderseite genau abgehobelt und geschliffen sind und denen auf der Rückseite zur Stärke eiserne Rippen, wie bei dem Tigel der Buchdruck-Presse, aufgegossen sind. Die eine Platte, die als Untertheil dient, ist in ihrer Mitte auf einer schmiedeeisernen Axe befestigt. Auf der einen Seite der Platte tritt diese Axe einen halben Zoll vor, von wo sie rechtwinklich aufwärts bis zu einer Höhe von 4 Zoll steigt und dann eine Biegung bis auf die Mitte der Platte hat. Sie bildet demnach einen halben Bügel, wie bei den bekannten Stempelpressen, und läßt die vordere Seite der Platte frei, damit hier die Rahme Raum hat, die nun begreiflicher Weise vorstehen kann, wenn sie größer als die Platte ist. Durch den oberen Theil des Bügels geht eine Schraube mit Handhabe bis auf die Platte herunter.

Die zweite Platte hat an ihrer oberen Seite zwei eiserne, mit Holz umgebene Handhaben, um sie bequem auf die zu trocknende Form legen zu können.

Dieses Trocken-Instrument wird beim Beginne der Arbeit auf den Zeugkessel gestellt und Feuer unter demselben angezündet, damit, wenn die erste Matrize angefertigt ist, das Instrument schon tüchtig erwärmt ist.

Bei größeren Einrichtungen ist der Trocken-Apparat ein anderer und folgendermaßen eingerichtet. Dicht am Gießofen und in der Höhe der Platte, worin der Schmelzkessel hängt, steht auf vier starken eisernen Füßen eine 14 Zoll breite und 3 Fuß lange eiserne gehobelte Platte.

zur Erwärmung derselben geht der Rauch und die Hitze vom Feuer unter dem Gießkessel unter der Platte durch und sie ist deshalb unterwärts mit einem halben Cylinder von Eisenblech umgeben, der nach hinten in ein Knie endigt, auf dem das Rauchrohr aufgesteckt wird, welches den Rauch in den Kamin leitet.

Hat man Gasleitung im Hause, so kann statt des Blechcylinders ein der Platte entsprechendes, spiralförmiges Gasrohr mit ganz feinen Löchern unter der Platte befestigt und mit der Gasleitung in Verbindung gebracht werden. Durch einen Schließhahn am oberen Theile des Gasrohrs ist dann die Hitze sehr leicht zu reguliren.

Vortheilhaft ist letztere Einrichtung in sofern, als man dann nicht den ganzen Tag Feuer unter dem Gießkessel zu unterhalten braucht, und erst am Abend, wenn der Guß der den Tag über geformten Matrizen geschehen soll, das Metall in Fluß zu setzen hat.

Zwei Deckel wie die oben beschriebenen werden dann noch benutzt, um sie auf die zu trocknenden Matrizen zu legen und es haben diese Deckel an sich genug Schwere, um die Matrize unverrückbar auf der Form festzuhalten. Eine Spindelpresse, wie sie anderweitig wol empfohlen wird, um die Matrizen zu trocknen, ist ganz überflüssig, da dieselben nicht mehr schärfer gepreßt, sondern nur, wie eben erwähnt, unverrückbar auf der Form festgehalten werden sollen.

Es sei hier zugleich die Bemerkung eingeschaltet, daß die Lettern bei dieser Stereotyp-Methode äußerst sauber gewaschen sein müssen und dies nicht allein an der Oberfläche, sondern auch in den Punzen der einzelnen Buchstaben. Wenn nämlich, wie das wol zuweilen, besonders bei älterer Schrift, vorkommt, der Grund der Lettern unrein ist, so werden sich diese unreinen Theile, von eingetrockneter Farbe, Lauge und Staub herrührend, durch die Hitze erweicht, an die Papier-Matrize hängen. Letztere wird alle diese s. g. Putzen beim Abheben mit herausziehen und wenn dann später das heiße Metall beim Gießen über die Matrize fließt, so werden diese Unreinigkeiten sich mit dem Metall verbinden und den Guß verderben.

Es ist deshalb nicht genugsam anzuempfehlen, stets darauf zu sehen, daß die zu stereotypirenden Formen sehr sauber gewaschen sind und anzurathen, lieber sofort eine zweite Matrize abzuformen, wenn die erste schmutzig und schwarz beim Abheben erscheint, da doch von solcher nie mit Sicherheit ein schöner, tadelloser Abguß zu erwarten steht.

(Fortsetzung folgt.)

Ueber englische Setzer, englischen Accidenzsatz und englische, speciell Londoner Preise.

Der englische Schriftsetzer ist, als eine Regel, nicht das, was sein deutscher College, als eine Regel, ist: mit wenigen Ausnahmen kann man dem sonst richtig und gut gelernten deutschen Setzer wol jede Arbeit in die Hand geben und sich einer mehr oder minder guten Ausführung gewärtigen; der englische Setzer cultivirt während seiner siebenjährigen Lehrzeit fast ausschließlich nur eine Branche seiner Kunst, d. h. er ist entweder Buchsetzer (book-hand), oder Zeitungssetzer (news-hand), oder Musiknotensetzer (music-hand), oder endlich Accidenzsetzer (jobbing-hand): alle diese Qualitäten in einem Individuum vereinigt habe ich wenigstens in meiner langjährigen Praxis in London noch nicht angetroffen. Die Zeitungs-, Noten- und Accidenzsetzer sind in der Regel, ein Jeder in seiner Specialität, vorzügliche und schnelle Arbeiter. Anders ist es mit den Buchsetzern; unter ihnen finden wir die heterogensten Kräfte: der Eine ist schnell, doch lüderlich in seiner Arbeit, und was er durch Schnelligkeit gewinnt, setzt er beim Corrigiren durch Zeitverlust wieder zu; ein Anderer ist so begrenzt im Wissen, daß, sobald sein Manuscript im Geringsten mit wissenschaftlichen, technischen oder fremdsprachlichen Wörtern oder Phrasen untermischt ist, er am Ende seines Witzes steht und Zeit und somit Geld einbüßt; ein Dritter ist gut in Theorie und in Wissen, ordentlich in seiner Arbeit, die, wenn einmal in Satz gethan, als überhaupt gethan zu betrachten ist, doch er ist unendlich langsam; ein Vierter ist fehler- und mangelhaft in Allem und bleibt natürlich nirgends lange; ein Fünfter ist unpünktlich im Kommen und Gehen; ein Sechster endlich ist excellent in jeder Beziehung, schnell, sauber, genügend gebildet, er wird sonach bald zu der am meisten lockenden der übrigen Branchen übertreten und eine „Zeitungshand“ werden. — Ueber die Art und Weise, wie Bucharbeit in England gehandhabt wird, habe ich andern Orts schon genug gesagt; abgesehen von der Verschiedenheit der Systeme, nach denen die Typen gegossen sind, arbeiten Notensetzer hier wie in Deutschland, wie in Frankreich, wie sonstwo; dasselbe gilt im Allgemeinen von den Zeitungssetzern; es bleibt mir sonach nur übrig, dem Leser die Art und Weise anschaulich zu machen, in welcher der Engländer den Accidenzsatz behandelt — „the jobbing-work.“ — „A job“ nennt der Engländer überhaupt jede kleinere, nicht feste, dauernde, schnell zu schaffende Arbeit, gleichviel in welchem Industriezweige. Als eine Regel kann ich es fast hinstellen, daß hier jede Arbeit schnell geschafft werden muß, doch Accidenzien noch schneller,

denn andere Arbeiten. In den einigermaßen bedeutenderen Officinen occupiren die Accidenzsetzer ein eigenes Zimmer, das dem Magazin (store-room) nahe liegt; ja es giebt u. a. eine Officin hier in London (die der Herren Spottiswoode & Co.), vielleicht deren mehrere, wo diese Absonderung sich selbst auf die Schriften erstreckt. In der erwähnten Officin sind nämlich die Buch- und Zeitungsschriften auf die gewöhnliche englische Schrifthöhe, die sämmtlichen Accidenzschriften auf die von ersterer abweichende schottische Höhe (Scotch height) gegossen. Dies geschieht lediglich, um zu vermeiden, daß die Kästen des Accidenzzimmers, in welchem durchschnittlich 60—70 Setzer beschäftigt sind, von den übrigen (im Durchschnitt 200) Setzern der Officin defect gemacht werden; und dies ist in der That ein sehr wichtiger Punkt in den Augen eines Jeden, der da weiß, mit welch unglaublicher Schnelligkeit mitunter Accidenzarbeiten, für Private wie für Behörden, hier geschafft werden müssen. Nur müssen meine deutschen Leser sich den Begriff „Accidenz", wenn anwendbar auf London, ein wenig ausgedehnter denken, als er in Deutschland verstanden ist. Ich will, um dies zu verdeutlichen, ein Beispiel anführen, das gleichzeitig die Schnelligkeit illustrirt. Sobald eine Klagesache (Civilklage) vor dem Gerichtshofe des Kanzlers (Court of Chancery) oder in letzter Instanz vor dem Oberhause des Parlaments in Verhandlung ist, so werden die gesammten Verhandlungen verbatim nach stenographischen Berichten gedruckt, einmal so weit sie den Kläger, dann soweit sie den Angeklagten betreffen, und heißen dann, je nach Umständen, „a bill of complaint" (Klageschrift), „minutes of evidence" (Protokolle des Zeugenverhörs), „an answer to the bill of complaint" (des Verklagten Rechtfertigung), oder „an appeal-case" (Appellationsschrift). In welcher dieser vier Formen nun immer der „job" (die Accidenz) der Officin zugehen möge, sicher ist, daß die Arbeit ziemlich bedeutend ist, daß Tag und Nacht nicht allein bis zu ihrer Vollendung im Druck ununterbrochen gearbeitet werden muß, sondern daß sehr häufig Abends um 10 Uhr (und später) der Anfang eines solchen Manuscripts in der Officin anlangt, dessen Ganzes bis gegen 200 compresse Cicero-Columnen in 4° füllt und von dem complete Exemplare am nächsten Morgen um 9½ Uhr im Chancery-Court oder im Parlaments-Palaste sein müssen. Diese „bills", wie derartige „jobs" in der Regel kurzweg genannt werden, enthalten die Verhandlungen der vorhergehenden richterlichen Instanz. Daß kleine Officinen solche Riesen-Accidenzien nicht ausführen können, liegt natürlich auf der Hand: es sind überhaupt nur wenige begünstigte Firmen, die jahraus jahrein so wie so eine bedeutende Anzahl von Setzern beschäftigen, denen die Ausführung dieser sehr profitablen Arbeiten übertragen ist, und die stets „at a minute's notice," wie man hier sagt, bereit sind, dieselben zu unternehmen. Alles ist bereit: Schrift, Kästen, Rahmen, Formate, Setzer, Correctoren, Maschinen und Papier. Von Viertel- zu Viertelstunde langt das Manuscript mittelst besonderer Boten an, auf deren Laufzettel Zeit der Abfertigung und der Ankunft sorgfältig gebucht werden; die „copy" ist im Nu an die bereits wartenden Setzer vertheilt, abgesetzt, der Satz gelesen und corrigirt, Form nach Form wandert zur Maschine, und ein completes „Werk" liegt in beliebiger Anzahl von Exemplaren (meist nur 50 oder 100 Auflage) früh 9 Uhr gepreßt und brochirt zur Ablieferung fertig. Ich habe vorher gesagt: Cicero „compreß" — d. h. undurchschossen; allein der Satz ist (wie das ja wol in der Natur der Sache liegt) sehr offen, splendid, voller Ausgangszeilen und kurzer Absätze. Oft sind drei, vier, oder mehr „clickers" (metteurs-en-pages) mit dem Umbrechen, und besondere Assistenten derselben mit dem Ausschießen, Formatlegen, Schließen, Corrigiren u. s. w. beschäftigt, was um so leichter ist, als diese Arbeiten in der Regel in mehrere Subdivisionen zerfallen, deren jede mit einer Anfangscolumne beginnt und deren Manuscript-Anfänge meist zu gleicher Zeit eintreffen und in Arbeit genommen werden. Ist die Pagina eine durchlaufende, so muß natürlich mit ihr gewartet werden, bis die Vollendung des vorhergehenden Theils dieselbe definitiv bestimmt.

Was nun Privat-Accidenzien — commercielle, artistische u. s. w. — betrifft, so steht im typographischen Geschmack der englische Accidenzsetzer sicherlich nicht auf einer sehr hohen Stufe; doch de gustibus non est disputandum ist ein nur zu wahres Wort, und so will ich diesen Punkt mit Stillschweigen übergehen. Ich will vielmehr das hervorheben, worin er unbestritten excellirt: seine Gewandheit, Schnelligkeit, Bereitheit und seinen Ueberblick. Diese Vortheile sind eine ganz natürliche Folge des Umstandes, daß er eben nur Accidenzsetzer ist, so daß er verhältnißmäßig als Packet- und Zeitungssetzer seinen Platz nicht ausfüllen würde. Alles ist stets ihm zur Hand, stets bereit. Im Nu sind eine Waaren- oder Cours-Tabelle, ein Circulair, eine Karte, ein Katalog rc. zusammengebaut. Wenn man dabei nun bedenkt, daß dem englischen Accidenzsetzer weder das französische Punkt-System, noch das deutsche Cicero-System hilfreich und förderlich zur Seite stehen, daß die Quadraten eines jeden Kegels eben 2, 3 oder 4 Gevierte des betreffenden Kegels enthalten, also nicht Concordanzen sind, daß er seine Messinglinien mit der Scheere oder der Linienschneidebank zustutzen

muß, so muß man erstaunen und kann ihm Bewunderung nicht versagen, wenn man trotz alledem betroffen ist von der großen Präcision, die zumeist seine Arbeiten kennzeichnet. Eine Ausdauer, eine Zähigkeit, ja (man entschuldige den Ausdruck) eine „Pferdenatur" besitzt bei alledem der englische Accidenzsetzer, wie ich sie noch bisher nirgends gefunden. Ich führe nur ein Beispiel an, einen Setzer Namens Powell, in der großen Officin von Spottiswoode & Co. Der Mann ist mindestens 50 Jahre alt und war einst von Montag früh 8 Uhr bis Freitag Nachmittag 3 Uhr ohne Unterbrechung in seiner Gasse. Hin und wieder setzte er sich für eine Stunde, auch wol deren zwei, unter sein Regal und „nickte" — Schlaf konnte man das nicht nennen. Zwei Tage und zwei oder drei Nächte en suite sind etwas so ganz Gewöhnliches, daß man nicht mehr davon spricht.

Diese Classe von Setzern ist selbstverständlich im gewissen Gelde, oder wie man hier sich ausdrückt „on 'stab" (abgekürzt für „on the establishment"). Das Minimum für London ist 33½ Schillinge (11⅙ Thlr.). Ueberstunden werden sehr gut honorirt. Bei Vielen beläuft sich das gewisse Geld bei weitem höher, bei Einzelnen bis auf 3 Guineas (21 Thlr.); doch der letztere Betrag gehört zu den Ausnahmen und beruht, wo er gewährt wird, auf besonderen Gründen oder Qualitäten.

Ich will nun noch in Kürze der Londoner Preise für Bucharbeit im Berechnen erwähnen. Ordinairer englischer Satz wird mit 5¼ pence (4 Ngr. 3 Pfg.) für gedruckte Vorlage, und mit 6 pence (5 Ngr.) für Manuscript bezahlt. Doch die Art und Weise der Berechnung differirt materiell von der continentalen. Ich will als Beispiel ein Werk von 20 Cicero Zeilenweite und entsprechender Columnenlänge nehmen, das mit Regletten (Concordanzstücke als Durchschuß existiren hier nicht), deren 8 auf Cicero gehen, durchschossen (leaded) und aus der Bourgeois gesetzt ist. Das Werk wird einer gewissen Anzahl von Setzern übergeben, die entweder bereits in einem „companionship" vereinigt sind, also einen „clicker" ein für allemal haben, oder aus ihrer Mitte für den besonderen Fall einen solchen bestimmen. Dieser nun erhält die Formatbestimmungen 2c. vom Factor; sein erstes Geschäft ist dann, den Preis per Columne festzustellen. Ich setze 20 Cicero als Zeilenweite an, dies würde nach der englischen Norm (½ Geviertes = 1 n) 55 n Bourgeois per Zeile machen. Er sieht nun nach, wie viel compresse Bourgeois-Zeilen erforderlich sind, um die totale Länge der Columne, Columnentitel und Unterschlag inbegriffen, auszufüllen, wobei die Differenz einer ¼ Cicero-Reglette ihm zu Gute kommt, die einer ⅛ Cicero ihm verloren geht. Gesetzt den Fall, er habe 44 Zeilen Bourgeois in Länge, so multiplicirt er dies mit 55, facit 2420. Dies plus 16 (8° angenommen) ergiebt 38,720, folglich 40,000 n per Bogen. Wird das Werk stereotypirt, so beträgt der Aufschlag per 1000 n ¼ penny. Dann werden andere etwaige Rechte zum Preise geschlagen, als Vergütung für kleinere Schriftsorten, Noten, gespaltenen Satz 2c. 2c. Ist nun so der Netto-Preis für einen Bogen Satz gefunden, so wird (da in solchem die Arbeit des metteur-en-pages mit enthalten) der Werth des Packetsatzes berechnet, wobei aller „Speck" den Setzern gemeinschaftlich gut zählt, die am Werke selbst arbeiten, oft auch allen denen, die zusammen ein „companionship" bilden. Ob nun der Satz „solid" (d. h. undurchschossen) oder „leaded" (durchschossen) ist, bleibt sich gleich: der Preis wird stets nach Maßgabe einer vollen, compressen Columne gemacht. So kommt es denn, daß der englische Setzer für den tarifmäßigen 5¼ pence-Satz meist 6 pence, und für den tarifmäßigen 6 pence-Satz meist 7, und oft 7½ bis 8 pence erhält, nachdem die Kosten der mise-en-pages bestritten sind. Er ist verpflichtet, ohne Entschädigung eine erste Correctur und — wenn nöthig — eine Revision derselben zu machen. Alle übrigen Correcturen werden auf Zeit gemacht, und diese wird ihm je nach Tragweite der Wochenberechnung bezahlt, d. h. mit 5¼, 5½, 5¾, 6 oder mehr pence je nachdem die Arbeit „fett" oder „mager" war und dem „clicker" eine höhere oder mindere Bezahlung per 1000 n für seine Setzer gestattete.

Der englische Setzer, welcher auf Berechnung arbeitet, ist verpflichtet, seinen Satz ohne irgend welche Entschädigung aufzuräumen.

Der englische Setzer erhält in keiner Weise eine Entschädigung für unverschuldetes Feiern. — Findet solches statt, so steht es ihm frei, die Condition ohne Kündigungsfrist zu verlassen.

Ein constituirtes „companionship" ist außerdem solidarisch dem Principal für Material, Arbeit, „Sauer" 2c. verantwortlich.

London, im Mai 1865. Th. Küster.

Die Erfindung der Schnellpresse.

Gedenkblatt zur Feier der Vollendung der 1000sten Schnellpresse aus der Maschinenfabrik von König & Bauer in Kloster Oberzell bei Würzburg.*)

Unter den Ereignissen von weltgeschichtlicher Bedeutung, welche dem Eintritt des neuen Zeitalters vor-

*) Da das interessante, auf der 1000sten Schnellpresse gedruckte Original wol von der Fabrik aus an nur wenige unserer Leser gelangte, so drucken wir es dem Wortlaut nach hiermit ab.

angegangen, ist keine von wohlthätigeren Folgen gewesen, als Gutenbergs Erfindung der Buchdruckerkunst. Denn sie erst hat der Schrift, also auch der Sprache und dem Geiste des Menschen die volle Wirksamkeit verliehen, die Schätze der Wissenschaft, die Erkenntniß und die Gefühle des Einzelnen zum Gemeingut der Gesammtheit gemacht. Sie brachte den gewaltigsten Umschwung in der geistigen Thätigkeit und dem ganzen Kulturleben der Völker hervor, verbreitete Licht und Bildung bis in die entlegensten Welttheile.

Nachdem vor 400 Jahren Gutenberg durch Erfindung der Presse und der beweglichen Lettern zuerst den großen Gedanken ausgeführt, die Buchstabenschrift auf mechanischem Wege zu vertausendfachen, blieb die Buchdruckerkunst Jahrhunderte lang technisch wie künstlerisch fast ohne fortschreitende Entwicklung.

Der ungeheure Aufschwung, welchen die Typographie seit Beginn unsers Jahrhunderts erlangt hat, datirt von der Erfindung der Schnellpresse, durch welche die Leistungsfähigkeit und der wirkungsreiche Einfluß der Presse verzehnfacht wurden. Sie ist, wie die meisten Erfindungen auf dem Felde der Buchdruckkunst, das Verdienst deutschen Geistes und deutscher Beharrlichkeit.

Friedrich König, eines Oekonomen Sohn, geboren zu Eisleben 1775, war schon bei Erlernung und Ausübung der Buchdruckkunst mit den Mängeln der Handpresse bekannt geworden. Durchdrungen von der Ueberzeugung, daß dieselbe für den stets steigenden geistigen Bedarf des Publikums kein zureichendes Werkzeug mehr sei, faßte er den Plan, eine Maschine zu ersinnen, welche alle die mühseligen Handhabungen, die seither mit vielem Zeitaufwand von Menschenhand erledigt wurden, auf rascherem, einfacherem Wege selbstthätig verrichte.

Nach jahrelangem mühevollen Forschen und Sinnen war König so weit gediehen, um zur Ausführung schreiten zu können. Aber gerade jetzt, dem Ziele scheinbar nahe, begannen die größten Schwierigkeiten. Wie bei jeder auszuführenden Erfindung waren auch hier viele vorbereitende einzelne Versuche nothwendig, diese erforderten bedeutende Geldmittel, mehr als König zu Gebote standen. Seine Bemühungen, Theilnehmer und Unterstützung zu finden, schlugen fehl. In jener Zeit, wo fast jedes Jahr neue Kriegsdrangsale brachte, wollte niemand einer Erfindung Interesse schenken oder gar Opfer bringen, deren Erfolg überdies vielen zweifelhaft erschien. Endlich zeigten sich bessere Aussichten in fernem Ausland. König erhielt von der russischen Regierung die Aufforderung, eine Staatsdruckerei in Petersburg zu errichten, unter Zusicherung einer Summe von 10,000 Silber-Rubel, behufs Ausführung seiner Erfindung.

Erfüllt von den besten Hoffnungen ging König im April 1806 nach Petersburg, sah sich aber bald in allen Erwartungen bitter getäuscht. — Müde sich noch länger mit leeren Versprechungen hinhalten zu lassen, verließ er im späten Herbste Petersburg und begab sich nach England. Hier endlich fand er, was er suchte: Unternehmungsgeist und Kapital. Am 31. März 1807 schloß er mit einem der reichsten Buchdrucker Londons (Th. Bensley) einen Vertrag zum Zwecke sofortiger Ausführung der Erfindung.

In diese Zeit fällt auch die erste Verbindung Königs mit **A. F. Bauer**, geboren 1783 zu Stuttgart. Das freundschaftliche Verhältniß, welches sich bald zwischen beiden Männern bildete, wirkte sehr fördernd auch auf Königs Erfindung, zu deren raschen und sichern Ausführung Bauers Kenntnisse und praktische Erfahrungen in der Mechanik sehr wirksam beitrugen.

Im Jahre 1811 war endlich die erste Schnellpresse vollendet, auf welcher als erste Arbeit das Annualregister gedruckt wurde. Sie lieferte stündlich 800 Abdrücke.

Der Druck selbst wurde (ähnlich wie bei der Handpresse) durch einen Tiegel bewirkt. Alle andern Verrichtungen waren auf eine drehende Bewegung zurückgeführt und erledigte die Maschine alle Hauptprocesse, als z. B. das Nehmen und Vertheilen der Farbe, das Schwärzen der Lettern, den Druck selbst ꝛc. selbstthätig ohne Beihülfe der Menschenhand.

Obwohl mit dieser Maschine bereits ein außerordentlicher Fortschritt erzielt worden war, so war sie doch für eine größere Verbreitung noch zu complicirt und kostspielig. Auch bedingte die Anwendung des flachen Drucks noch mancherlei Mängel. —

Die hierbei gemachten Erfahrungen führten 1812 zum Bau einer 2ten Schnellpresse unter Anwendung des cylindrischen Drucks. Die Leistungen derselben waren bereits so befriedigend, daß der Eigenthümer der Times sofort 2 Doppelmaschinen bestellte. Nach zweijähriger Arbeit war auch diese Aufgabe gelöst. Am 29. November 1814 begannen beide Doppelmaschinen ihre Thätigkeit mit dem Drucke der Times, welche das Publikum durch einen Leitartikel sofort mit der Erfindung bekannt machte. Daß man die Erfindung der Schnellpresse von diesem Tage datirt, mag dadurch begründet sein, daß sie mit dem 29. Nov. 1814 zum ersten Mal vor die Oeffentlichkeit trat und daß die Timesdoppelmaschinen die ersten Schnellpressen waren, welche in täglichem und dauerndem jahrelangen Betriebe blieben.

Die Erfindung erregte viel Aufsehen und bald folgten weitere Aufträge. Unter anderen ward bereits 1816 die erste sogen. Schön- und Widerdruckmaschine ausgeführt, welche den Bogen gleichzeitig auf beiden Seiten druckte.

Die ersten 6—7 Maschinen enthielten schon alle wesentlichen Principien der heutigen Schnellpressen, und wenn die Erfindung im Laufe der seitdem verflossenen 50 Jahre auch außerordentlich vereinfacht und verbessert wurde, so sind doch bis auf heute die eigentlichen Hauptprocesse genau mit den ersten von König und Bauer ausgeführten Schnellpressen übereinstimmend. —

Inmitten dieser Erfolge hatte indeß König fortwährend mit den widerwärtigsten Schwierigkeiten zu kämpfen. Die meisten Arbeiter der Buchdruckereien, befürchtend, durch die neue Erfindung in ihrem Broderwerb beeinträchtigt zu werden, standen deren weiterer Verbreitung feindlich gegenüber; mehrfach waren die bereits in Thätigkeit befindlichen Maschinen in den Händen unerfahrner, noch öfter böswilliger Leute, welche ein Interesse daran suchten, sie zu Grunde zu richten.

Selbst die materiellen Früchte seiner Erfindung wurden König bald durch die schlechte und selbstsüchtige Handlungsweise seines Theilhabers Bensley verkümmert. Dieser Mann war bemüht, die Uebermacht des Kapitals nur zum persönlichen Vortheil auszunutzen, unbekümmert um den Werth der Erfindung für die Gesammtheit. Mit Hülfe seiner Maschinen suchte er durch rasche und billige Drucklieferungen andern Buchdruckern die Arbeiten zu entziehen und bemühte sich gleichzeitig, Königs Unterhandlungen mit denselben auf jede Weise zu hintertreiben oder zu erschweren.

Nicht genug, daß dieses Verfahren die Aussichten auf größeren Absatz in die Ferne schob, suchte er auch das Ergebniß der bereits gemachten Verkäufe zu verkümmern durch die Art, wie er die Rechte und Verbindlichkeiten des Gesellschaftsvertrags auffaßte und zu handhaben wußte. Da ihm König's Gewinnantheil, nun die Erfindung vollendet und im Gange war, lästig erschien, verband er sich mit zwei andern Technikern: Cowper und Applegeath, unter für ihn einträglicheren Bestimmungen gleichfalls zum Bau von Schnellpressen. Die Folge war, daß sich bald eine ganze Reihe von Mechanikern auf dasselbe Feld warf und Königs Maschinen, obwohl sie ihm alle auf 10 Jahre patentirt waren, unter dem Schutze nichtssagender Modificationen nachbauten.

Nach vielen bittern Erfahrungen blieb König nur die Wahl: entweder vor dem Kanzleigerichtshofe des Königreichs klagbar gegen die Verletzung seiner Patente aufzutreten — (bei der, besonders damals, unglaublichen Kostspieligkeit des englischen Proceßwesens hieß dies sein ganzes Vermögen auf einen Wurf setzen) — oder aber England zu verlassen, was mit dem Aufgeben der Patente und aller darauf sich gründenden Aussichten gleichbedeutend war.

König wählte das Letztere. Er verband sich mit seinem Landsmann Bauer, der ihm inmitten aller Intriguen und der schwierigsten Lage viele Beweise ehrenhafter Gesinnung und aufrichtiger Freundschaft gegeben hatte; beide Männer beschlossen, gemeinsam in ihrem Vaterlande ein neues Etablissement zum Bau ihrer Schnellpressen zu errichten, und es ist von diesem Zeitpunkt an die Beschreibung des Lebens und Wirkens der beiden Männer eigentlich nicht mehr zu trennen. Die k. bayerische Regierung überließ ihnen das im Jahre 1803 säcularisirte Kloster Oberzell unter günstigen Bedingungen. Auch in der Folge hatten sie sich vielfacher Begünstigungen der k. bayerischen Regierung zu erfreuen, welche wesentlich zu den späteren Erfolgen ihrer Unternehmung beitrugen.

Im August 1817 siedelte König, 9 Monate später auch Bauer nach Oberzell über. Die Schwierigkeiten, welche sich nun boten, waren ganz anderer Art, als früher in England, aber vielleicht nicht geringer, und nur Männer von solch eiserner Energie und zäher Ausdauer, wie König und Bauer, waren im Stande, sie Schritt für Schritt zu überwinden.

Es fehlte gänzlich an kundigen Arbeitshänden; gelernte Mechaniker waren nach den langen Kriegsjahren, die allen industriellen Sinn und Thätigkeit zerstört hatten, kaum zu finden; eigentliche Maschinenarbeiter gab es damals in Deutschland so zu sagen noch gar nicht; es galt also, solche erst zu schaffen aus den Bewohnern der umliegenden Dörfer. Die meisten Vorrichtungen und Arbeitsapparate mußten sie sich selbst herstellen, den Drehhaken, Hammer oder Feile in der Hand Mann für Mann anlernen, mühsam, mit unsäglicher Geduld ihnen die Handhabung von Werkzeugen beibringen, welche sie theils noch nie gesehen, und deren Zweck ihnen fremd war.

Eine Scheuer ward zur Eisengießerei hergerichtet, aus 2 Weinfässern ein Kastengebläse hergestellt, nothdürftig, doch hinreichend, um mit dessen Hülfe in Tiegeln die Theile für ein Cylindergebläse zu gießen. Mit eben so kümmerlichen Behelfen mußten fast alle Apparate, einer nach dem andern, gewonnen werden. Wie unendlich mühsam diese Aufgabe war, und wie schwere Opfer an Zeit und Geld ihre Lösung erforderte, kann nur derjenige würdigen, welcher weiß, auf welch niedrigem Standpunkt sich bei uns vor 50 Jahren die Mechanik befand, wie jämmerlich alle mechanischen Hülfsmittel und wie schwer selbst diese zu beschaffen waren.

Vier sorgenvolle Jahre der angestrengtesten Thätigkeit erforderte die Vollendung der ersten 2 Schnellpressen, welche 1822 von der Decker'schen Geheimen Oberhofbuchdruckerei zu Berlin bezogen wurden; bald folgte eine weitere für die J. G. Cotta'sche Buchdruckerei in Augsburg. Bis zum Jahre 1825 waren bereits 7 Schnellpressen an verschiedene größere Druckereien Deutschlands geliefert. Dieselben waren sämmtlich 2cylindrige, entweder Schön- und Widerdruck- oder Doppelmaschinen, und dienten hauptsächlich dem Zeitungsdruck.

Um der Erfindung eine mehrseitige Anwendung zu verschaffen, war es nöthig, sie vorzugsweise auch dem Druck von Büchern, Werken und andern Arbeiten anzupassen; so entstand 1825 die erste sog. einfache Schnurrmaschine, welche die Metzler'sche Buchhandlung in Stuttgart bezog. Von da an verbreitete sich die Anwendung der Schnellpressen sehr rasch, deren bis Ende 1829 bereits 51 ausgeführt worden waren. Das Etablissement beschäftigte die für jene Zeit bedeutende Zahl von 120 Arbeitern.

Die politischen Stürme der ersten 30er Jahre brachten eine empfindliche Stockung in den bis dahin stetigen Aufschwung des Geschäfts. Die Buchdruckergehülfen (besonders in Deutschland und Frankreich) traten feindlich der weiteren Verbreitung einer Erfindung entgegen, von welcher sie die irrige Ansicht hegten, sie beeinträchtige ihre Bedeutung und ihren Erwerb. An manchen Orten gingen sie sogar so weit, mit roher Gewalt die schon arbeitenden Schnellpressen zu zertrümmern. Mehr und mehr schwand das Vertrauen auf eine bessere Zukunft, das jahrelange Ausbleiben aller und jeder Aufträge zwang König und Bauer, die weitere Ausführung von Druckmaschinen auf das äußerste Maaß zu beschränken. Es erregt ein schmerzliches Gefühl, daß gerade in dieser traurigen Zeit König — im 58sten Lebensjahre — der Tod ereilte, nachdem er fast sein ganzes Leben unter unsäglichen Anstrengungen und Sorgen für die Verwirklichung seiner Ideen gekämpft und kaum erst angefangen hatte, die Früchte seines mühevollen Wirkens sich entwickeln zu sehen.

Er starb zu Oberzell am 17. Januar 1833. Es sind heute nur noch wenige — 12 — unter uns, welche schon in jenen ersten Jahren hier arbeiteten und Königs Art und Handlungsweise persönlich kennen lernten. Es thut dem Herzen wohl, wahrzunehmen, welche große Verehrung und Anhänglichkeit sie ihm, noch jetzt nach mehr als 30 Jahren, bewahren und nichts spricht lauter für Königs edlen Charakter, als das freundliche Andenken im Herzen seiner Arbeiter, von denen so manche ihn als väterlichen Erzieher verehrten und liebten.

Nach Königs Tode ruhte die ganze Last des Geschäfts beinahe 20 Jahre lang nur auf Bauer.

Es bedurfte der vollen Kraft eines mit so seltner Schärfe des Geistes begabten Mannes, das begonnene Werk allein weiterzuführen. Die Mehrzahl von uns ist Zeuge dieser rastlosen und außergewöhnlichen Thätigkeit gewesen.

Inzwischen hatte sich auch die äußere Lage gebessert; Ruhe und Besinnung war in die irregeleiteten Gemüther zurückgekehrt, die steigende Thätigkeit des Buchhandels verdoppelte das Bedürfniß nach Druckmaschinen. Schon im Jahre 1838 wurde die 100ste vollendet. —

Einer der thätigsten und an Erfolgen reichsten Lebensabschnitte Bauers fällt in die Jahre 1840—47. Fortwährend auf Vervollkommnung der Erfindung bedacht, ersann er im Jahre 1840 die erste sogen. Kreisbewegungsmaschine.

Die Anwendung der hypocycloidalen Kreisbewegung war für den Schnellpressenbau von eminenter Tragweite und schuf in der weiteren Entwicklung und Ausbreitung der Erfindung eine neue Aera. Sie ist ausschließlich Bauer's geistiges Eigenthum, ebenso wie die 1841 von ihm zuerst, für die Brockhaus'sche Druckerei in Leipzig, ausgeführte Greiferdoppelmaschine. Letztere war so meisterhaft erdacht, daß sie bis auf heute das Mustermodell für fast alle Doppelmaschinen geblieben ist und auch die diese Worte druckende Nr. 1000 weicht nur in Nebensachen von der ersten Doppelmaschine vom Jahr 1841 ab.

Das letzte größere Werk Bauers war 1847 die Erfindung der sogen. Vierfachen Maschine, welche stündlich über 6000 Abdrücke liefert. Die Ausarbeitung derselben beschäftigte ihn über ein Jahr.

Es war Bauer vergönnt am späten Lebensabend ruhig und ohne Sorgen für die Zukunft das Werk, zu dessen Begründung und Durchführung er so verdienstvoll beigetragen hatte, in voller Blüthe sich entwickeln zu sehen. Noch kurz vor seinem Tode wurde die 600ste Schnellpresse vollendet.

Er starb, fast bis zum letzten Tag im Besitz seiner vollen Gesundheit, am 27. Februar 1860, allen, die ihn kannten, das Andenken eines ächt deutschen Ehrenmannes hinterlassend.

Beide Männer, durch treue Freundschaft im Leben verbunden, ruhen nun nebeneinander auf dem Friedhofe von Oberzell, dicht am Schauplatz ihrer Thätigkeit, neben den Werken, welche sie geschaffen. Segenreich war ihr Wirken und Ehre sei ihrem Andenken!

Das Gesammtgebiet des Steindrucks ꝛc.

Bearbeitet von Heinrich Weishaupt.

Weimar. Bernhard Friedrich Voigt.

Es liegt uns die vierte Auflage dieses früher unter dem Titel „Peschek, das Ganze des Steindrucks" erschienenen, gänzlich umgearbeiteten Buches vor.

Wir müssen gestehen, daß das Werk durch die von Herrn Weishaupt vorgenommene Umarbeitung und Vervollständigung nach den neuesten Erfahrungen auf dem Gebiete der Lithographie und des Steindrucks, zu einem wirklich vollkommenen Lehrbuch geworden ist, können es daher, nicht nur einem jeden unserer Leser welcher Steindruckerei besitzt, sondern auch denen, welche sich über die Manipulationen dieser Druckmethode unterrichten wollen, mit gutem Gewissen empfehlen. Das sauber gedruckte Werk bringt auf 26 Oktavbogen die erschöpfendsten Abhandlungen über alle Manipulationen der Lithographie und des Steindrucks. Zum besseren Verständniß ist demselben ein Atlas mit 10 Tafeln, enthaltend 132 in Lithographie sauber ausgeführte Zeichnungen aller für eine Lithographische Anstalt und Steindruckerei erforderlichen Materialien in den verschiedensten Arten und Construktionen beigegeben. Um einen Beweis für die Gediegenheit des in dem Werke Behandelten zu geben, drucken wir nachstehend ein den Farbendruck behandelndes, gewiß für jeden unserer Abonnenten interessantes Capitel ab:

Für die Reihenfolge, in welcher man die einzelnen Tonplatten auf das Papier bringen soll, lassen sich eigentlich auch keine allgemein gültigen Regeln geben, da die Art und Weise der Zeichnung und der Mischung der Farben dabei bedeutend mitspricht; doch dürfen wir als Grundsatz aufstellen, daß, wenn nicht dringende Umstände es anders erfordern, man allemal mit denjenigen Platten anfangen muß, welche die wenigsten Massen enthalten; Schwarz aber ist immer die letzte Farbe.

Indessen wollen wir noch einige Worte über diesen Gegenstand hinzusetzen.

Es ist nicht immer gleichgültig, welche Farbe man zuerst druckt, wenn es darauf ankommt, durch übergreifende Tinten gemischte Farben zu erzeugen. So giebt Roth auf Gelb gedruckt ein anderes Orange, als wenn man das Gelbe nachdruckt. In den meisten Fällen wird diejenige Farbe in der Mischung prävaliren, welche später gedruckt wird, und kann man aus technischen Ursachen die Farben nicht in derjenigen Folge drucken, wie sie der Farbeton erheischt, den man hervorbringen will, so muß man darauf bereits bei der Zeichnung der Tonplatte Rücksicht nehmen und die Platte, deren Ton prävaliren soll, die man aber vorzudrucken genöthigt ist, an solchen Stellen kräftiger, oder die nachzudruckende leichter halten. Dies erfordert viel Umsicht und wird darum schwierig, weil solche Tonplatten nicht harmonisch und gleichmäßig ausgeführt werden können, sondern in der Zeichnung einen ganz anderen Effekt machen müssen, als im Drucke.

Andere Umstände treten ein, wenn man mit Metallen und deckenden Farben druckt, wie bei Ornamenten, Wappen u. dergl. Gold und Silberbronze werden gedruckt, indem man für erstere mit Gelb, für letztere mit reinem Firniß unterdruckt und dann die Bronze sogleich mit einem Pinsel oder einem Baumwollenbäuschchen aufpudert. Grüne Bronze wird grün, Kupferbronze roth untergedruckt. Ultramarin wird mit Berlinerblau untergedruckt und ebenfalls aufgepudert. Bei allen wird der Ueberfluß mit einem Biberhaarpinsel oder einer Rabenfeder abgekehrt und dann leicht abgewischt, das Papier aber muß vollkommen ungefeuchtet gedruckt und zuvor sehr gut satinirt werden, sonst haftet die Pulverfarbe fest. Alle diese aufzupulvernden Farben müssen zuerst gedruckt werden. Sehr oft wird man die Ueberdruckfarbe im Bilde noch als Lokal- oder Brechungston benutzen können, dann muß man die Pulver durch eine Patrone auftragen und abstäuben. Druckt man auf eine Goldplatte Zinnober, so erhält man den ersten Schattenton, oder wenn man einen sattrothen Grund mit weißer Zeichnung aufdruckt, blanke Goldzeichnung auf mattem Grunde. Druckt man die Zinnoberplatte auf Ultramarin, so erhält man ein sattes Rothbraun, welches sich zu einem Lokalton und ebensogut zum tiefen Schatten auf Roth und Ultramarin eignet. In diesem Falle werden die Schatten für das Roth auf die Ultramarinplatte und die für den Ultramarin auf die rothe Platte gezeichnet. Nebst der vielseitigen Anwendbarkeit bei naturhistorischen Werken, ist auch der Farbendruck von wesentlichem Nutzen bei geographischen, topographischen und geognostischen Karten, wo in die Kartenzeichnung das Wasser blau, die Gebirge braun, Schrift, Positionen ꝛc. schwarz, und ein bräunlicher Ton über die ganze Bodenfläche gedruckt, und nur die Schneeberge der hohen Gebirgsgegenden weiß gelassen werden, während die flachen und fruchtbaren Ebenen einen grünlichen Ton erhalten.

Das genaue Einpassen der Platten ist hierbei von größter Wichtigkeit, daher auch die Anfertigung derselben die strengste Genauigkeit erfordert.

Gewöhnlich wird das Wassernetz zuerst gravirt und von dieser Platte ein Ueberdruck auf einen zweiten roth oder schwarz grundirten Stein gemacht, auf dem die Schrift, Position ꝛc. kommen; wobei der Ueberdruck mittelst des Stangenzirkels gemessen, genau mit der Größe der ersten Platte übereinstimmen muß.

Von diesen beiden Platten werden nun Abdrücke auf ein und denselben Bogen gemacht, und dieser auf den dritten Stein abgedruckt, auf welchen das Terrain kommt. Bei Anwendung von Tonplatten bedarf es blos des hierzu nöthigen Ueberdruckes.

Solche Beispiele ließen sich viele geben, würden aber hier zu weit vom Ziele führen; auch genügen diese Andeutungen dem denkenden Praktiker; der dadurch auf den Weg der Erfahrung geführt werden muß. Nur ein Beispiel wollen wir noch mittheilen; die geologische Karte des tertiären Pariser Plateaus von Dumoulin zeigt, das Weiße ungerechnet, 11 Farben, und diese wurden durch 4 successive Abdrücke erreicht. Die Tonplatten waren Indigblau, Kobaltblau, Gelb und Karminroth. Die sieben anderen Farben wurden durch übergreifende Tinten erzeugt und zwar das Dunkelgrün durch Indigblau und Gelb, das Hellgrün durch Kobaltblau und Gelb, das Dunkelblau durch beide Blau zugleich, das Violett durch Kobaltblau und Karminroth, das Orange durch Gelb und Karminroth und das Gelb mit Karminroth punktirt gab ein zweites Orange; endlich wurde durch dreifachen Druck, Gelb und beide Blau, ein sehr dunkles Grün erzeugt. Die große geologische Karte von Frankreich, welche (im Lichten 57 Centimeter = 1 Fuß 9 Zoll 11½ Linien rheinl. breit und 52 Centimeter = 1 Fuß 7 Zoll 10½ Linien rhein. hoch) in der dermaligen kaiserl. Druckerei in Paris gedruckt wurde, entwickelte mit 23 verschiedenen Tonplatten einen noch größeren Farbenreichthum.

Zum Drucke selbst muß man sich nur der durchscheinenden, möglichst wenig körperlichen Farben bedienen. Mit Nutzen wird man die verschiedenen für Gelb und Originalgrün dienenden Chromverbindungen, das Berlinerblau, die rothen Lackfarben aus Krapp und Kochenille, den grünen Zinnober, den chinesischen rothen Zinnober, das Kobaltblau, die verschiedenen Nüancen von Ultramarin (welche aber zu übergreifenden Tinten nicht angewendet werden können, sondern nur als kompakte Lokaltinten in Ornamenten, Wappen rc. dienen), Chromroth (ebenfalls nur als deckende Farbe zu brauchen) rohe und gebrannte Terra de Siena, sowie die rohen und gebrannten Ocker verwenden. Bister wird der ihm innewohnenden Holzsäure wegen dem Steine leicht nachtheilig.

Hauptregeln der Mischung und Zusammenstellung der Farben.

Obgleich die verschiedenen Färbungen der Gegenstände, die wir in der Natur sehen, sich auf die drei Stammfarben Roth, Gelb und Blau, zurückführen lassen, so können dennoch nicht alle damit hervorgebracht werden, indem wir diese drei materiellen Farben nicht in ihrer idealen Reinheit und Kraft besitzen; so läßt sich z. B. die Schönheit und Kraft des Karminrothes nicht durch die Mischung von Zinnober und Blau, und ebenso wenig ein reines Dunkelblau durch ein Hellblau und Schwarz hervorbringen.

Zudem brauchen wir nicht blos verschiedene Tinten und Arten von Roth, Blau und Gelb, sondern wir wenden sie auch in ihrer Materie verschieden an, die einen mehr körperlich als Deckfarben, die andern weniger körperlich als Lasurfarben.

Um nun aber bestimmte Regeln für die Mischung der Farben und ihrer Ergänzungen festsetzen zu können, nehmen wir obige drei Farben als ideale Stammfarben an.

Theilen wir nämlich einen Kreis für Roth, Gelb und Blau in drei gleiche Theile, und sodann jeden Theil wieder in zwei Theile, so zeigen uns diese dann: Grün, Violett und Orange; denn Roth und Blau gleichzeitig gemischt giebt Violett, Gelb und Blau: Grün, und Roth und Gelb: Orange; werden diese Theile nochmals in zwei Hälften getheilt, so entstehen bei dem zunächst an Roth gegen Blau liegenden Theil, Rothviolett, indem hier in der Mischung die rothe Farbe vorherrscht, während beim vorherrschenden Blau ein Blauviolett hervorgeht; dasselbe Verhältniß zeigt sich auch bei den andern Farben.

Die so dargestellten Farbenabstufungen geben uns zugleich die Ergänzungsfarben an, welches immer die auf einem Durchmesser gegenüberstehenden Farben sind, so z. B. Roth und Grün, Orange und Blau u. s. w.

Betrachtet man nämlich ein kleines Viereck von rother Farbe auf weißem Grunde, so erscheint das Viereck von einem schwachen Grün umrandet; ist es gelb, von einem schwachen Blau; ist es grün, von einem blaßrothen Weiß; ist es blau, von einem röthlichgelben Weiß, und ist es schwarz, von einem lebhaften Weiß.

Richtet man, nach hinlänglicher Anschauung der vorstehenden Erscheinungen, die Augen auf den weißen Grund allein, so zeigt sich dennoch die Gestalt eines farbigen Vierecks, dessen Farbe diejenige ist, mit der es bei der ersten Beobachtung umrandet war.

Wenn also das Auge eine gewisse Zeit Roth betrachtet hat, so erhält es die Neigung Grünes zu sehen; deshalb sagt man: Grün ist die Ergänzungsfarbe von Roth u. s. w.

Bei zwei nebeneinander stehenden Ergänzungsfarben heben sich gegenseitig die farbigen Strahlen auf, mit der jede derselben umrandet war, und beide unterscheiden sich umsomehr von einander, heben sich gegenseitig. Sind

jedoch die beiden Farben ungleich, so erscheint diejenige, welche dunkel ist, dunkler, und jene, welche hell ist, heller.

Die Veränderungen der sich berührenden Farben sind genau diejenigen, die sich ergeben, wenn sich mit jeder von beiden Farben die ergänzende von der sie berührenden vermischt, z. B.:

Roth und Blau. Da Grün die Ergänzung von Roth ist, so macht das Roth das Blaue dunkler, und Blau durch seine Ergänzung Orange macht das Rothe gelblich, in Orange stechend.

Roth und Gelb. Roth durch seine Ergänzungsfarbe Grün macht Gelb ins Grüne; Gelb durch seine Ergänzungsfarbe Violett macht Roth ins Veilchenblaue spielend.

Gelb und Blau. Gelb durch seine Ergänzungsfarbe Violett macht Blau indigofarbig; Blau durch seine Ergänzungsfarbe Orange macht Gelb orangefarbig u. s. w.

Durch die Berührung mit Weiß gewinnen alle ursprünglichen Farben, indem die Ergänzungsfarben sich mit Weiß mischen und die Farben dadurch glänzender und heller erscheinen, z. B. bei Roth und Weiß, Blau und Weiß, Grün und Weiß, Gelb, namentlich Grüngelb und Weiß.

Indessen bringen die helleren Farben, z. B. Hellblau Rosenfarbe und dergl. mit Weiß einen angenehmern Eindruck hervor, als wie Dunkelblau, Dunkelroth, welche einen zu starken Kontrast mit Weiß bilden.

Der schwarze Grund eignet sich sowohl zu dunkeln, sowie auch zu hellen und glänzenden Farben. Besonders schön nehmen sich darauf aus: Roth, Rosenroth, Orangenfarbig, Gelb, Hellgrün und Blau, weniger Veilchenblau.

In Verbindung mit dichten Farben, wie Blau und Veilchenblau, deren Ergänzungen orangefarbig und gelbgrünlich glänzend sind, verliert das Schwarze an seiner Kraft. Schwarze Zeichnungen erhalten auf einem Grund von verschiedenen Farben folgende Modifikationen:

Auf rothem Grund erscheinen sie dunkelgrün, auf gelbem sehr schwach veilchenblau, auf orangefarbigem bläulichschwarz, auf grünem röthlichgrau, auf blauem orangefarbiggrau, auf veilchenblauem gelbgrünlichgrau.

Auf grauem Grunde gewinnen die glänzenden Farben mehr als wie die dichten, z. B. Roth, Orangefarbig, Gelb und helles Grün, mehr als Blau und Veilchenblau, am wenigsten Rosenroth.

Wird statt des normalgrauen Grundes irgend ein farbiges Grau hierzu gewählt, so kann dasselbe nur dann eine gute Wirkung hervorbringen, wenn es durch die Ergänzung der auf den Grund gedruckten Farbe gefärbt ist, z. B. bei hellblau orangenfarbigem oder kastanienbraunem Grund.

Ein grauer Grund erhält durch Farben folgende Modifikationen:

Durch Roth erscheint er ins Grünliche spielend, durch Gelb ins Veilchenbläuliche, durch Orangefarbe ins Bläuliche, durch Grün ins Röthliche, durch Blau ins Orangefarbige, durch Veilchenblau ins Gelbliche.

Bericht

über zur Prüfung an uns gesandtes Material.

Die Schriftgießerei von Rühl in Reudnitz bei Leipzig übergab uns **Facettenstege** in nebenstehender Form zur eingehenderen Prüfung. Wir haben dieselben mehrfach verwandt und gefunden, daß diese Stege wirklich ganz außerordentlich verwendbar sind.

Sie ermöglichen es, sich Facetten auf jede Größe ohne große Mühe herstellen zu können. Man benutzt zum Ausfüllen entweder die gewöhnlichen Bleistege und bringt nur rings herum die eigentlichen Halter, wie sie die nebenstehende Figur zeigt, an oder läßt sich, da erstere wohl meist zu niedrig sein würden, gleich passende Stege dazu gießen. Der Centner dieser Stege kostet 20 Thlr.

Die betreffende Gießerei beschäftigt sich auch ganz besonders mit der Papierstereotypie und legt unserem heutigen Hefte Proben ihrer, von derartigen Platten gedruckten Erzeugnisse bei.

Wir müssen dem Herrn Rühl das Zugeständniß machen, daß er uns von unserem Vorurtheil gegen die Papierstereotypie geheilt hat; wir drucken seit sechs Monaten ein auf diese Weise stereotypirtes Werk aus Nompareille Fraktur, das in Bezug auf Schärfe wenig zu wünschen übrig läßt. (Eine Probecolumne davon ist unserem Hefte beigegeben.) Wenn wir nicht ganz vollkommen befriedigt von diesen Platten sind, so müssen wir bei der Kleinheit der Schrift immerhin anerkennen, daß sie mit vieler Accuratesse ausgeführt sind, jedenfalls lassen sich, wie wir uns zu überzeugen Gelegenheit hatten, größere Schriftgrade ganz vollkommen gut auf diesem Wege stereotypiren, davon liefert auch die beigegebene Notenseite den besten Beweis.

Ist es nun auch wohl ein Ding der Unmöglichkeit, daß ein Holzschnitt sich in dieser Manier so scharf wiedergeben läßt wie durch Gypsstereotypie, so ist es doch immerhin anerkennenswerth, wie weit man es auch darin gebracht hat, wir verweisen auch in diesem Fall auf die beigegebene Probe.

Einen großen Vortheil hat die Papierstereotypie bekanntlich vor der Gypsstereotypie voraus, nämlich den, daß man zu jeder Zeit neue Platten von den einmal gemachten Matrizen nehmen, andernfalls aber auch, ist es noch ungewiß ob das Stereotypiren wirklich nöthig werden wird, nur die Matrizen von dem Satz abnehmen und aufbewahren lassen kann.

Einen weiteren Vorzug vor der Gypsstereotypie hat die Papierstereotypie noch dadurch, daß die Platten nicht in dem Maaß schwinden, wie bei der ersteren. Herr Kühl lieferte uns zu einem Bild in Farbendruck vier Farben-Platten in einer Größe von 12 zu 15 Zoll die schließlich besser auf einander paßten, wie das in Holz geschnittene Original.

Von Herrn G. Rahn in Berlin erhielten wir Maschinenbänder zur Probe; die Bänder des Herrn Rahn haben jedenfalls vor anderen Fabrikaten voraus, daß sie wahrhaft unverwüstlich sind und in Folge dessen auch vollkommen den höheren Preis rechtfertigen zu welchem sie verkauft werden. Wer durch die Unachtsamkeit der Maschinenmeister, schadhafte Bänder nicht bei Zeiten zu ersetzen, oftmalige Einbuße an Schriften, Linien &c. gehabt hat, wird mit uns ein so vortreffliches, haltbares und gleichmäßig gewebtes Band wie das des Herrn Rahn willkommen heißen.

Schriftprobenschau.

Die Gronau'sche Gießerei legte unserem zweiten Heft zwei Blatt*) Proben bei und zwar eines mit 15 Zierschriften größern Grades und ein Blatt Einfassungen theils auf Nonpareil- theils auf größeren Kegel. Es befinden sich auf diesem Blatt ganz besonders brauchbare und gefällige Sachen, auch deren mehrere, welche sich vortrefflich für Unterdruckplatten eignen.**)

Dem heutigen Heft liegen verschiedene Proben von Schriften und Einfassungen bei und zwar:

Von Gronau in Berlin.*) Ein Blatt mit Initialen, einer neuen Rosen-Einfassung und einer Collection Schachfiguren auf Tertia-Kegel in sehr sauberem und gefälligem Schnitt, sowie ein Blatt verbesserter fetter Fraktur, Minion bis grobe Mittel in breitem Schnitt.

Von der Dresler'schen Gießerei (F. Flinsch) in Frankfurt a. M. Ein Blatt mit Zierschrift, deren wir schon im 1. Heft dieses Jahrganges erwähnten, sowie ein Blatt mit Einfassungen von denen das Gleiche wie von den oben erwähnten Gronau'schen gilt.

Von Schelter & Giesecke in Leipzig. Ein Blatt mit sehr gefälligen Initialen und Zierschriften.

Von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M. Ein Blatt Steinschriften die sich ganz besonders vortheilhaft für Cataloge und Zeitschriften eignen, da sie sich durch kräftigen Schnitt auszeichnen, mithin also auch keiner umständlichen Zurichtung bedürfen.

Von Berthold in Berlin. Ein Blatt Messinglinien und Kreise von Messing. Die Messinglinien des Herrn Berthold können wir aus eigener Erfahrung bestens empfehlen. Die Achtelpetit-Linien zeichnen sich durch außerordentliche Accuratesse im Schnitt selbst der kleinsten Stückchen aus. Die Schärfe und Haltbarkeit läßt nichts zu wünschen übrig.

*) Da die Gronau'sche Gießerei uns nur für einen Theil der Auflage Proben zur Verfügung stellt, so gelangt mancher unserer Leser nicht in den Besitz derselben; Herr Gronau wird sich jedoch gewiß bereit finden lassen, sie denjenigen, welche sich nachträglich direkt erbitten, noch zugehen zu lassen.

**) Die Dresler'sche Gießerei legt diesem Heft eine Probe der gleichen Einfassungen bei.

Correspondenz.

Herrn L. S. in N. Ihre Fragen:

1. Wenn der Fall eintritt, daß bei zu niedriger Schrift dieselbe durch Pappe unterlegt werden muß, so daß die Pappe auf dem Fundament liegt, auf welche Weise kann ich mich dann vor Spießen schützen?

2. Woran liegt es, daß der Druckcylinder, wenn er sich zur Ruhe setzt, oft mit starkem Schlag von der Gabel aufgenommen wird?

3. Wodurch geschieht es, daß der Karren aus den Schienen geworfen wird?

4. Was ist zu thun, wenn das Fundament ausgelaufen ist? Bekanntlich drückt sich die Stelle im Fundament, die am häufigsten gebraucht wird, zusammen und verschleißt auch mehr; also vorn zunächst dem Druckcylinder entsteht eine Höhlung, während das Fundament hinten und wo der Mittelsteg aufliegt, seine Höhe behält.

5. Warum schmitzt sich der Druck, wenn man größere Formen druckt, als wofür die Maschine gebaut ist? So z. B. die Maschine hat 22" und 32" ", hat man eine Form, die 25" und 32" ", so entsteht das Schmitzen

beantworten wir folgendermaßen und glauben, daß jeder Maschinenmeister uns recht geben wird:

1. Wir wissen kein Mittel, wie Sie sich gegen Spieße schützen können, wenn Sie Pappe unter die niedrige Schrift legen. Die Maschinen der meisten Fabriken erlauben es auch, daß man Cylinder und Walzen herunterstellt um niedrigere Schrift ohne Unterlegen drucken zu können. Bei manchen König & Bauer'schen Maschinen läßt sich das allerdings nicht machen und man muß sich mit Unterlegen der Schienen helfen, so viel wir glauben, ist aber bei den neuerdings gebauten auch auf diesen, doch sehr leicht vorkommenden Fall Rücksicht genommen; man kann also, ohne daß ein Zwängen der Zahnstangen und Räder am Fundament und Cylinder entsteht, auch an ihnen den Cylinder senken. Auf unseren von Klein, Forst & Bohn bezogenen Maschinen können wir niedere und höhere Schrift ohne alle Umstände und gleich sauber drucken.

2. Es liegt dies oft an der falschen Construction der Excentree, welche die Gabel und den Druckcylinder nicht zur rechten Zeit fortbewegen, ihn also dann auch nicht zur rechten Zeit in die Gabel zurückfallen lassen. Bei vielen Maschinen, z. B. den unseren, ist dem jedoch leicht abzuhelfen; es befindet sich nämlich an der Zugstange der Gabel ein mittelst einer Schraube verstellbares Stück, durch das man die Stange länger oder kürzer machen und so dem Fehler abhelfen kann.

3. Dies kann die allerverschiedensten Ursachen haben, doch muß unserer Erfahrung nach stets irgend eine gewaltsame Einwirkung stattfinden; an einer guten, exakt gebauten Maschine kann unmöglich das Fundament aus den Schienen weichen, auch wenn man mit der größtmöglichen Schnelligkeit arbeitet.

4. In diesem Fall muß das Fundament abgehobelt werden.

5. Der Druck schmitzt, weil einestheils der Aufzug hinten nie so glatt und fest sitzt, anderntheils aber, weil der Cylinder zuletzt nur durch die Gabel nicht aber mehr durch die Zähne bewegt wird. Stehen also an der Stelle noch Zeilen, an welcher die Gabel bereits eingreift, und an welcher wie bekannt die Zähne am Cylinder schon abgeplattet sind, so muß es nothwendiger Weise schmitzen, denn die Gabel führt den Cylinder nicht so ruhig und gleichmäßig, wie ihn die Zähne führen.

Herrn Andr. Eisenmann. Wir haben lange nichts von Ihnen gehört, bitten daher um baldige Nachricht.

Herrn Joh. Fel. de. Bertschi in Zürich. Sind die fehlenden Hefte des Archivs richtig in Ihre Hände gelangt? Des betreffenden Aufsatz wird so bald als nur möglich gedacht.

Herrn J. G. in D. Die Devise heißt allerdings wörtlich übersetzt wie Sie angaben, dem Sinne nach und so wünschen wir sie verstanden zu haben: „Beharrlichkeit führt zum Ziel“. Wir wollen beharrlich dahin zu gelangen suchen, immer Vollkommneres zu leisten.

Annoncen.

Neue Locomobile-Dampfmaschine.

Nach englischen System.

von Hugo Koch*

Maschinenbau- und mechanische Werkstätte

für

Papierfabrikation, Buch- und Steindruckerei,

Lithographie, Buchbinderei, Luxuspapier- und Cartonagefabrikation etc.

in

LEIPZIG.

Maschinen und Kessel verbunden; für alle Fälle, wo es an Platz fehlt, um Dampfkraft nach gewöhnlichem System anwenden zu können.



Diese Maschinen haben keine Fundamentirung, keine Kesselmauerung, und keine kostspieligen Kaminbauten nöthig; billigste Maschinenanlagen.

Preise in Thalern loco Leipzig	
von 1 Pferdekraft	400
„ 2 „	556
„ 3 „	750
„ 4 „	900
„ 5 „	1150

Preise in Thalern loco Leipzig	
von 6 Pferdekraft	1250
„ 7 „	1375
„ 8 „	1600
„ 9 „	1725
„ 11 „	2000

Die aufrechtstehenden Locomobilen sind besonders zu empfehlen für **mechanische Werkstätten, Schmieden, Schlossereien, Schreinereien, Wagner- und Zimmerschuppen,** sowie für alle **Werkstätten,** welche Elementarkraft gebrauchen; hauptsächlich auch für **Mühlenbesitzer** aller Art, die mit unzureichender Wasserkraft arbeiten, für **Backstein-, Ziegel- und Cementfabrikanten, Oeconomen, Buchdruckereien etc.** Obenstehende Illustration stellt eine der neuen englischen Hochdruckmaschinen dar. Die Maschine ist auf kräftige Weise mit dem Kessel verbunden, und der letztere ruht auf einer starken Fundamentplatte, welche

*) Nicht zu verwechseln mit **Koch & Comp. Hier.**

zugleich den Aschenbehälter bildet. Derselbe ist mit einer Thüre versehen, damit man den Zug des Feuers reguliren kann. Diese Maschinen besitzen über gewöhnliche Dampfmaschinen verschiedene Vortheile, von welchen ich die hauptsächlichsten hier anführen will

1) **Dieselben nehmen im Verhältniss zu allen andern Maschinen den wenigstmöglichen Raum ein.** (Wir verweisen auf die untenstehende Tabelle.) Dieser Umstand lässt die Anwendung von Dampfkraft auch da zu, wo dieselbe bis jetzt unmöglich war, und kommt dieser Vortheil allen Handwerkern zu statten, welche von der Concurrenz gezwungen sind, Maschinenkraft anzuwenden, und seither durch enge locale Verhältnisse daran gehemmt waren;
2) **Alle Fundamentirungen, Kesselanlagen und Kaminbauten werden unnöthig.** Ein ganz ausserordentlicher Vortheil, da derselbe die billigste Anlage bedingt. Fundamentirung, Kesselanlage und Kaminbau verschlingen oft ein Kapital, welches fast dem Preis der Maschine gleichkommt. Durch das Wegfallen dieser Ausgaben ist auch der Minderbemittelte in den Stand gesetzt, sich die grossen Vortheile zu verschaffen, welche Dampfkraft jedem Geschäfte bringen.
3) **Diese Maschinen können ohne Feuersgefahr im ersten, zweiten etc. Stock angewendet werden,** was ihre Verbreitungsfähigkeit sehr erhöht;
4) **Die Kessel können mit irgend einem Brennmaterial, als Holz, Torf, Kohlen etc. gefeuert werden;** zu gleicher Zeit dienen dieselben im Winter als Oefen, während im Sommer ein hölzerner Mantel sie vor Wärmeverlust schützt.

Die Kessel sind verbesserte Röhrenkessel, verbrauchen wenig Brennmaterial und erzeugen rasch Dampf. Sie sind auf den doppelten Druck, mit welchem sie arbeiten, geprüft. Die Kurbelwelle ist so construirt, dass das Schwungrad auf jeder Seite, eben so, dass noch eine Extra-Riemenscheibe angebracht werden kann. Das beste Material, sowie die besten Werkzeuge sind zur Herstellung der Maschinen verwendet, so dass sie vollkommen Anspruch auf gute und exacte Arbeit machen können. Alles, was zur completten Maschine gehört, als Wasserstandszeiger, Sicherheitsventil, Probirhähne, Manometer, Roststäbe, Feuerthüren etc. ist in dem oben angegebenen Preis einbegriffen und wird nichts extra dafür berechnet. **Die angegebenen Preise verstehen sich loco Leipzig.** Sämmtliche Maschinen, mit Ausnahme der einpferdigen, sind mit Regulatoren versehen.

Wird zum Aufstellen ein Monteur verlangt, so berechne ich für denselben per Tag 2 Thaler und die Reisespesen. Zahlungsbedingungen 1/3 bei Bestellung, 2/3 bei Ablieferung oder nach Uebereinkunft. Lieferungszeit 4—6 Wochen.

Alle weiteren Angaben über Raum, Gewicht, Kohlen- und Wasserverbrauch findet man in nachstehender Tabelle.

	Pferdekraft:							
	1	2	3	4	5	7	9	11
Durchmesser des Cylinders in engl. Zoll	3½″	4½″	5½″	6½″	7½″	8½″	9½″	10¾″
Hublänge in engl. Zoll	6½″	9″	11″	13″	14″	14″	16″	18″
Höhe des Kessels vom Boden bis zum Kamin	5′ 5″	7′	7′ 6″	8′	8′ 9″	9′ 7″	10′ 6″	11′ 6″
Kesseldurchmesser	2′	2′ 6″	2′ 8″	2′ 11″	3′ 2″	3′ 6″	4′	4′ 6″
Dicke der Platten	¼″	¼″	¼″	5/16″	5/16″	5/16″	⅜″	⅜″
Heizfläche	12 bis 14 Quadr.-Fuss per Pferdekraft.							
Gewicht der Maschine sammt Kessel in Ctrn.	12	17	30	45	60	90	120	140
Durchmesser des Schwungrads	2′	2′ 8″	3′	3′ 6″	4′	4′	5′	5′
Anzahl der Umdrehungen per Minute	180	160	150	140	135	130	120	100
Kohlen per Stunde in Pfund	7	14	21	28	38	51	64	77
Wasser per Stunde in Gallonen (eine Gallone = 4, 5 Litres)	6	11	17	22	27	35	45	55
Quadratfläche, welche die Maschine einnimmt	3′×2′9″	4′6″×3′9″	5′×4′	6′6″×4′6″	6′×5′	6′8″×5′3″	7′3″×5′6″	8′3″×6′

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Den Herren Buchdruckerei-Besitzern gestatte ich mir, meine beiliegende Messing-Linien-Probe zur gefälligen Ansicht und gütigen Beachtung angelegentlich und ganz ergebenst zu empfehlen. Dieselbe enthält, ausser einer reichen Auswahl von Mustern, auch die Darstellung einiger praktischen Anwendungen von 1/8 Petit Linien ohne Gehrungen — z. B. die Tabelle und die Einfassung à la Grecque — welche eine zweckmässige Verwendbarkeit der 1/8 Petit Linien ersichtlich macht.

Jedes, selbst das kleinste Quantum der mir freundlichst in Auftrag gegebenen Messinglinien wird in meiner Fabrik durch ein vorzügliches, zu diesem Behuf ganz neu construirtes Walzwerk auf die ganz genaue Kegelstärke der betreffenden Buchdruckerei gewalzt, wodurch die Linien eine ausserordentliche Härte erlangen und das Federn derselben völlig beseitigt wird.

Den nachstehenden Preis-Courant empfehle ich zur geneigten Kenntnissnahme ganz ergebenst.

Hermann Berthold
zu Berlin, Wilhelms-Strasse No. 1.

Anfertigung
von kleinen
Buchdruckerei-Utensilien.

PREIS-COURANT

von

H. BERTHOLD

Berlin

Wilhelms-Strasse No. 1.

Messinglinienfabrik
Galvanoplastisches Institut
Mechanische Werkstätte.

Messinglinien.

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Petit, Nonpareille und Halbpetit . . . pr. Pfd.	1	5	—
Viertel-Cicero . . . . „	1	7	6
Viertel-Petit in Bahnen von 18 bis 20" Länge . . . . „	1	10	—
Viertel-Petit-Wellenlinien in verschiedenen Mustern . . . . „	1	22	6
Viertel-Petit punktirte . . . . „	1	22	6
Achtel-Petit in Bahnen . . . . „	2	10	—
Achtel-Petit punktirte . . . . „	2	15	—
Systematische Schnitte . . . . . . pr. 100 St.	—	15	—
Gehrungsstücke . . . . pr. Dtzd.	—	5	—
Runde Messingecken aus Linien gebildet mit rechtwinkligem Bleifuss . . . . pr. St.	—	5	—

Kreise.

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Von 1/4 Petit, pro Stück:			
bis 2" Durchmesser	—	10	—
„ 3" „	—	12	6
„ 4" „	—	15	—
„ 5" „	—	17	6
„ 6" „	—	20	—
Von 1/8 Petit, pro Stück:			
bis 2" Durchmesser	—	12	6
„ 3" „	—	15	—
„ 4" „	—	20	—
„ 5" „	—	22	6
„ 6" „	—	25	—
in allen Mustern.			

Setzschiffe von Mahagoniholz und Zinkboden ohne Messingfacetten und ohne Zunge.

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Octav 6/10" Lichtmaass . . . . pr. St.	—	20	—
Quart 8/11" „ . . . . „	—	25	—
Folio 10/15" „ . . . . „	1	10	—
Folio 11/16" „ . . . . „	1	15	—
Folio 12½ x 15½" „ . . . . „	1	20	—

Setzschiffe mit Messingfacetten und ohne Zunge.

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Octav 6/10" Lichtmaass . . . . pr. St.	1	2	6
Quart 8/11" „ . . . . „	1	12	6
Folio 10/15" „ . . . . „	2	5	—
Folio 11/16" „ . . . . „	2	15	—
Folio 12½ x 15½" „ . . . . „	3	—	—

Setzschiffe mit Messingfacetten und mit Zunge.

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Octav 6/10" Lichtmaass . . . . pr. St.	1	22	6
Quart 8/11" „ . . . . „	2	12	6
Folio 10/15" „ . . . . „	3	15	—
Folio 11/16" „ . . . . „	4	—	—
Folio 12½ x 15½" „ . . . . „	4	15	—
Aussergewöhnliche Grössen werden nach Verhältniss vorstehender Preise berechnet.			
Zeitungsspaltenschiffe 3/16" mit Messingfacetten . . . . pr. St.	1	10	—
desgl. ohne Messingfacetten „	1	—	—
Gehrungsstosslade mit Messing ausgebuchst incl. Schneidevorrichtung und Säge .	12	—	—

Setzwinkelhaken in allen Grössen:

	Thl.	Sgr.	Pfg.
von Eisen 9" lang . . . . pr. St.	1	20	—
„ Messing 9" lang . . . . „	2	—	—
„ Messing mit Ebenholz belegt . . . „	2	10	—
jeder laufende Zoll mehr . . . . „	—	3	—

Galvanische Niederschläge.

Galv. Clichés druckfertig auf Mahagoniholz □" 3 Sgr., unter 3 □" = 3 □".
Galv. Clichés roh □" 1½ Sgr., unter 3 □" = 3 □".

	Thl.	Sgr.	Pfg.
Copie einer Kupferstichplatte . . . . . à □"	—	2	6
„ „ Stahlstichplatte . . . . . „	—	5	—
Verstählung von Kupferstichplatten . . . „	—	1	—
„ „ Stereotyp-Clichés . . . „	—	—	6
„ „ Buchdrucklettern . . . pr. Ctr.	5	—	—

ZIERSCHRIFTEN.

No. 720. Corps 10. Min. 3 Pfd., pr. Pfd Fl. 2.

LEIPZIG TANZ-ORDNUNG DRESDEN

No. 721. Corps 12. Min. 4 Pfd. pr. Pfd. Fl. 1. 48.

ALTE NEUE MUSIKALIEN

No. 722. Corps 18. Min. 5 Pfd. pr. Pfd. Fl. 1. 30.

NOTA 4 BUCHHANDLUNG 5 ACTIE

No. 723. Corps 24. Min. 6 Pfd. pr. Pfd. Fl. 1. 20.

FACTURA RECHNUNG

No. 729. Corps 36. Min. 8 Pfd. pr. Pfd. Fl. 1. 15.

CONCORDIA THURINGIA

No. 728. Corps 36. Min. 8 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 15.

8 GROSSES CONCERT 6

No. 727. Corps 24. Min. 6 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 20.

RECHNUNG 6 VEREIN 1 HANDLUNG

No. 726. Corps 18. Min. 5 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 30.

48 ERINNERUNG AN PETERSBURG 60

No. 724. Corps 8. Min. 3 Pfd., pr. Pfd. Fl. 2. 20.

5 MINDEN MOSEL MERSEBURG RHEIN BINGEN

No. 725. Corps 12. Min. 4 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 48.

FEST 25 PROGRAMM 17 REDE

No. 681. Corps 12. Min. 6 oder 12 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 45.

Krausenstrasse 38 BERLIN Dönhofs-Platz

No. 682. Corps 12. Min. 8 oder 15 Pfd., pr. Pfd. Fl. 1. 36.

Leipzig Einladung zum Abonnement Dresden

Dresler'sche Giesserei, F. Flinsch in Frankfurt a. M.

ITALIENNE.

No. 686. Nonpareille, corps 6. Min. 8 Pfd., pr. Pfd. Fl. 2.

246 Brandenburg [illegible] München [illegible] 350

No. 687. Petit, corps 8. Min. 10 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 36.

Hildesheim 18 GEDENK-SPRUCH 54 Marienbad

No. 688. Garmond, corps 10. Min. 10 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 30.

Papier-Lager NEUSS Magdeburg

No. 689. Cicero, corps 12. Min. 12 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 30.

365 Sängerfest in Reichenbach 247

No. 690. Tertia, corps 16. Min. 15 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 20.

87 Einladungs-Karte 34

No. 691. Text, corps 20. Min. 16 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 15.

Preis-Courant Liste

No. 692. Doppelmittel, corps 28. Min. 18 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 15.

Belgrad 23 BUCHDRUCKER 57 Leipzig

No. 693. Canon, corps 32. Min. 20 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 12.

18 Militair-Concerte 65

No. 694. Missal, corps 48. Min. 24 Pfd., per Pfd. Fl. 1. 10.

Buchen Soden Hochheim

Auf französischen Kegel werden halbe Minima nach Schrifthöhe des Bestellers abgegeben.

Dresler'sche Giesserei, F. Flinsch

FRANKFURT AM MAIN.



Druck von A. Waldow Leipzig Beilage zu Heft 3 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2

EINFASSUNGEN.

Minimum nebst Ecken 1½ Pfd. Per Pfd. fl. 2. —. Auf Nonpareille Kegel. Bei Untergrund in grösserem Quantum pr. Pfd. fl. 1. 45.

1200 1201 1202 1203 1204 1205 1206 1207
1208 1209 1210 1211 1212 1213 1214 1215
1216 1217 1218 1219 1220 1221 1222 1223 1224
1225 1226 1227 1228 1229 1230 1231 1232 1233 1234
1235 1236

Auf verschiedene Kegel.



(No. 1273 mit Eck No. 1209 zu verwenden, pr. Pfd. fl. 2.)

Anwendungen.



Druck von A. Waldow. Leipzig. Beilage zu Heft 3 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 3.



INITIALEN.

Garn. 11. Complett (25 Stück) 5 Thlr., einzeln per Stück 7½ Ngr. — fl. 7½, einzeln à 40 Nkr

A B C D E F

G H I J K L M

N O P Q R S

T U V W X Y Z

ZIERSCHRIFTEN.

No. 296. Min. 16 Pfd. à 22½ Ngr. — Fl. 1. 25 Nkr.

No. 333. Min. 6 Pfd.

Königstein Hagenburg

12 Constanz 34

Marienbad

à 1⅙ Thlr. — Fl. 2.

Reichenbach Rastatt

78 Neapel 90

No. 300. Min. 14 Pfd. à 1 Thlr. — Fl. 1. 50 Nkr

Minden Rendsburg Genthin

No. 302. Min. 20 Pf. à 20 Ngr. — Fl. 1. 25 Nkr.

Gesellschaft Kohlengruben

No. 301. Min. 16 Pfd. à 25 Ngr. — Fl. 1. 30 Nkr.

Annaberg Eisenbahn Buchholz

Moderne Steinschriften.

Die Stempel sind mein Eigenthum

Petit No. 327. 10 Pf. à fl. 1. 36. (27½ Sgr.)

Bassenheim Darmstadt Cherbourg Goettingen
Berlin Giessen Dortmund Comorn Mantua Bremen Hanau
123 DRESDEN MESSBERG 456

Garmond No. 328. 10 Pf. à fl. 1. 30. (25 Sgr.)

Kloster Monte Senario Milano Novize
Dora Ernestine Henriette Clara Karoline Minna
123 MEDICIS KIRCHSTEIN 456

Cicero No. 329. 12 Pf. à fl. 1. 24. (24 Sgr.)

Der Dom in Mailand Diorama
Die Peterskirche in Rom Rastatt Rostock
123 EMMERICH RIMINI 780

Mittel No. 330. 12 Pf. à fl. 1. 24. (24 Sgr.)

Der Obelisk in München
Reichenbach Rimini Kulm Hagenburg
162 DOMHERR ROMEO 790

Tertia No. 331. 14 Pf. à fl. 1. 24. (24 Sgr.)

Romulus Nonnenkloster Hamburg
Die Ersteigung des Montblanc Der Grosklockner Giessen
123 HEIDENREICH & EHRENBERG 780

Text No. 332. 16 Pf. à fl. 1. 20. (22½ Sgr.)

Nierstein Kunstverein Bremen
Universum Hannover Bonn Goslar Krinolin Harmonie
145 HAMBURG BREMERHAFEN 369

Doppelmittel No. 333. 18 Pf. à fl. 1. 15. (21½ Sgr.)

Nierstein Hagenburg Spanien
Emmenthal Bremen Nauheim Frankfurt Leipzig
123 HERMANN & HOFMEISTER 456

Ich besitze sämmtliche Grade in Stempeln, Matrizen können nur von mir bezogen werden. Bei grösseren Bestellungen auf Guss findet eine Preisermässigung statt. Ziffern werden jedem Minimum beigegeben.

Benjamin Krebs Schriftgiesserei Nachfolger in Frankfurt am Main.

Druck von A. Waldow. Leipzig. Beilage zu Heft 3 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 7.

Proben von Papier-Stereotypie.

C. Rühl's Schrift- und Stereotypengiesserei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik.

Reudnitz-Leipzig, Grenzgasse No. 8.

Flu. Fähnrich Pistol, ich verstehe gewissermaßen, was ihr meint.

Pist. Nun, so erfreu' dich deß!

Flu. Wahrlich, Fähnrich, es ist keine Sache, worüber man sich freuen kann. Denn, seht einmal, wenn er mein Bruder wär', so würd' ich den Herzog ersuchen, nach bestem Belieben mit ihm zu verfahren und die Execution an ihm vollstrecken zu lassen; denn Disciplin muß gehandhabt werden.

Pist. Stirb denn, und sei verdammt und Feigen dir für deine Freundschaft!

Flu. Es ist gut.

Pist. Die span'sche Feige. (Ab.)

Flu. Schon gut.

Gow. Ei, das ist ein Erzschelm und Betrüger. Jetzt entsinn' ich mich seiner; ein Kuppler, ein Beutelschneider.

Flu. Ich versichre euch, er brachte bei der Brücke so tapfre Worte hervor, wie man sie nur an einem Festtage sehen kann. Aber es ist sehr gut; was er zu mir sprach, ist sehr gut, dafür steh' ich euch, wenn die Zeit dienlich ist.

Gow. Ei, er ist ein Gimpel, ein Narr, ein Schelm, der dann und wann in den Krieg zieht, damit er bei seiner Rückkehr nach London als ein Soldat glänzen kann. Und solche Gesellen kennen immer die Namen großer Feldherren und lernen auch auswendig, wo Dienste geleistet worden sind; bei der oder der Feldschanze, bei dieser Bresche, bei jener Bedeckung; wer rühmlich davon kam, wer erschossen ward, wer sich beschimpft, welche Lage der Feind behauptete. Und dies kennen sie vollkommen in der Soldatensprache, die sie mit Flüchen aufstutzen; und was ein Bart, nach dem Schnitte des Generals, und ein rauhes Feldkleid unter schäumenden Flaschen und witzigen Köpfen in Bier getaucht, vermögen, das ist erstaunlich zu denken. Aber ihr müßt solches Aftergezücht des Zeitalters kennen lernen, wollt ihr nicht anders furchtbar betrogen werden.

Flu. Ich will euch was sagen, Kapitän Gower! Ich merke nun schon: er ist nicht der Mann, für den er in der Welt gern gelten möchte. Wenn ich ein Loch in seinem Rocke finde, so will ich ihm meine Meinung sagen. (Man hört trommeln.) Hört ihr, der König kommt, und ich muß mit ihm von wegen der Brücke reden.

(König Heinrich, Gloster und Soldaten treten auf.)

Flu. Gott segne eure Majestät!

K. Hein. Nun, Fluellen, kommst du von der Brücke?

Flu. Ja, mit eurer Majestät Erlaubniß. Der Herzog von Exeter hat die Brücke sehr tapfer vertheidigt. Die Franzosen machten sich aus dem Staube, und es gehn da tapfre und höchst brave Dinge vor. Wahrlich, der Feind nahm Besitz von der Brücke. Der Herzog ist ein braver Mann, so viel kann ich eurer Majestät versichern.

K. Hein. Was für Leute habt ihr verloren, Fluellen?

Flu. Der Verlust der Feinde war groß, sehr groß; aber ich, meines Theils, denke, der Herzog hat keinen einzigen Mann verloren, einen ausgenommen, der wahrscheinlich hingerichtet werden wird, weil er einen Kirchendiebstahl begangen hat. Es ist ein gewisser Bardolph, wenn eure Majestät den Mann kennen; sein Gesicht ist ganz voll von Pusteln, Finnen, Knoten und Feuerflammen; seine Lippen blasen ihm an die Nase und sie sein wie feurige Kohlen bald blau, bald roth; aber seine Nase ist hingerichtet und sein Feuer ist aus.

K. Hein. Dergleichen Verbrecher sollen sämmtlich ausgerottet werden, und wir ertheilen ausdrücklichen Befehl, daß auf unsern Durchzügen nichts von den Dorfbewohnern erpreßt, und nichts ohne Bezahlung genommen, auch kein Franzose geschmäht oder durch verächtlich Worte gekränkt werde. Denn wenn Milde und Grausamkeit um ein Reich spielen, so wird der gelindeste Spieler am ersten gewinnen.

(Trompetenstoß. Montjoye tritt auf.)

Mont. Durch meine Tracht bin ich euch kenntlich.

K. Hein. Nun gut, ich kenne dich. Was soll ich von dir erfahren?

Mont. Meines Herrn Willen.

K. Hein. Und der lautet?

Mont. So spricht mein König: Melde du Heinrich von England, ob wir gleich todt schienen, schliefen wir doch nur. Abwarten ist ein besserer Soldat als Uebereilung. Sag' ihm, wir konnten ihn bei Harfleur zurückschlagen, aber wir fanden es nicht für gut, ein Geschwür aufzustechen, ehe es völlig reif. Jetzt sprechen wir auf unser Stichwort, und unsre Stimme ist gebietend. England bereue seine Thorheit, es erkenne seine Schwäche und bewundre unsre Nachsicht. Sag' ihm, er solle auf seine Lösung denken, die mit den Verlusten, die wir erlitten, mit den Unternehmungen, die uns verunglückt, mit der Schmach, die wir ertragen, in Verhältniß stehen muß. Dies alles nach vollem Gewicht zu vergüten, würde seine Kleinheit zu Boden drücken. Denn für unsre Verluste ist seine Schatzkammer zu arm, für unser vergossenes Blut ist das Aufgebot seines Königreichs eine viel zu schwache Zahl, und für unsre Schmach seine eigne Person, zu unsern Füßen knieend, nur eine schwache und unwürdige Genugthuung. Laß sodann unsere Herausforderung folgen und sag' ihm zum Schluß: er habe sein Heer verrathen, dessen Verdammung ausgesprochen ist. So weit mein König und Herr — so weit mein Auftrag.

K. Hein. Wie ist dein Name? Dein Amt kenn' ich.

Mont. Montjoye.

K. Hein. Du hast den Auftrag wacker ausgerichtet.

Zieh' heim und sage deinem Herrn von mir:
Ich such' ihn jetzt noch nicht, und ungehindert
Möcht' ich jetzt lieber gehen nach Calais.
Denn, um die Wahrheit offen zu gestehn
(Ist's gleich nicht weise, einem list'gen Feind
In seinem Vortheil so viel zu vertrau'n),
Durch Krankheit abgemattet ist mein Heer,
An Zahl verringert, und der kleine Rest
Beinah nicht besser, als so viel Franzosen.
Doch wären sie gesund, so glaub' ich, daß
Zwei Britten-Beine drei Franzosen trügen.
Verzeihe Gott mir diese Prahlerei!
Die fränk'sche Luft weht mir dies Laster zu,
Das ich bereuen muß. So geh und sage
Denn deinem Herrn und König: ich sei hier,
Mein Lösegeld sei dieser schwache Leib,
Mein Heer nur eine matte, kranke Wache;
Doch Gott voran. Sag' ihm, wir wollen kommen,
Ob Frankreich selbst und noch ein solcher Nachbar
Im Weg uns stände. — Dies für deine Müh!
Geh heim und laß bedenken deinen Herrn:
Kann ich vorbeiziehn, gut! verhindert man's,

17. De Canaan quand verrons-nous.

De Ca-na-an quand verrons-nous Le cé-leste ri-va-ge? Vers le Jourdain, en-ten-dez-vous? Christ nous appel-le tous. Près de lui, doux par-ta-ge! A l'a-bri de l'o-ra-ge, Nous pourrons chan-ter à jamais Le can-ti-que de paix: *Choeur.* Oh! quel par-fait bonheur! Quel bonheur! quel bonheur! Oh! quel par-



Wilhelm Gronau's

Schriftgiesserei, Gravir-Anstalt und Stereotypie in Berlin.

Verbesserte fette Fracturen.

Min. 8 Pfd. Minion. Pfd. 22 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstand eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Straßburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem sogar als ein unredlicher angefochten wird, ganz oder doch größtentheils zu verdrängen. In den dadurch entstandenen Streitschriften herrscht das Vorurtheil, jene Kunst könne nur in einem einzigen Kopfe entstanden sein, und das Streben vor, diesem zur

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUVWXYZ

Min. 10 Pfd. Bourgeois Pfd. 20 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstand eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Straßburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem sogar als ein unredlicher angefochten wird, ganz oder doch großentheils zu verdrängen.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUVWXYZ

Min. 10 Pfd. Corpus Pfd. 20 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstand eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Straßburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem sogar als ein unredlicher angefochten wird, ganz oder doch großentheils

1 2 3 4 5 6 7 8 9 0

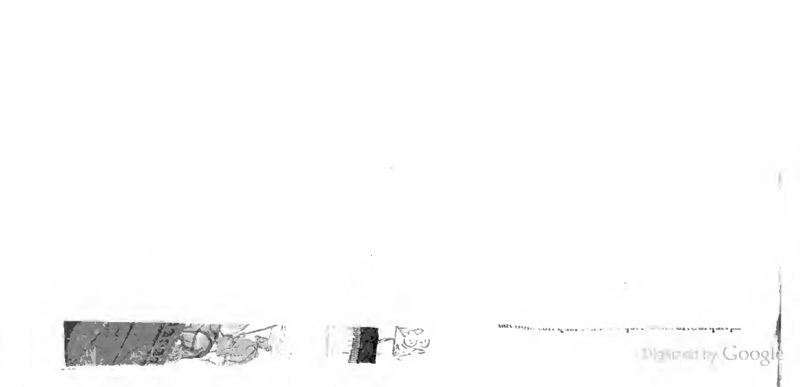
ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUWZ

Min. 12 Pfd. Cicero. Pfd. 18 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt,
hat die E
zum Ge
ten S
seit
M

Min. 12 Pfd. Kleine Mittel Pfd. 18 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes



Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei

BERLIN.

Verzierte Initialen. Achte Sorte. Das Stück 6 gGr.
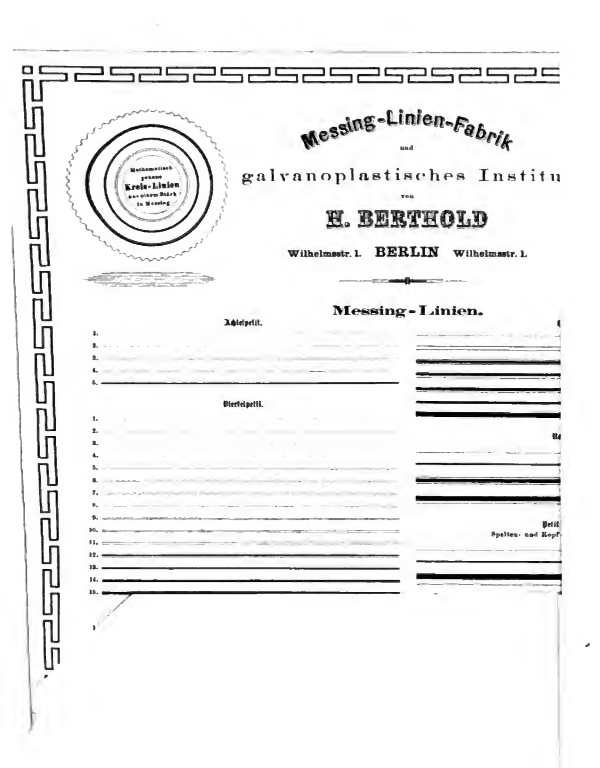


Neue Rosen-Einfassung.



Schachspiel-Figuren auf Tertia Kegel.

... bei Abnahme von mindestens 20 Pfund à 1 Thlr.)


Mathematisch genaue Kreis-Linien aus einem Stück in Messing
Messing-Linien-Fabrik
und
galvanoplastisches Institu
von
H. BERTHOLD
Wilhelmstr. 1. BERLIN Wilhelmstr. 1.
Messing-Linien.
Achtelpetit.
Viertelpetit.
Petit
Spalten- und Kopf

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 4. Zweiter Band. 1865.

Inhalt des vierten Heftes.

Der Buchdrucker an der Handpresse.

(Fortsetzung.)

Der Farbendruck.

Außer der schwarzen Farbe hat sich die Buchdruckerkunst nach und nach auch alle andern Farbentöne dienstbar zu machen gesucht. Schon einige der frühesten Produkte der Presse zeigen farbige Initialen und sonstige Verzierungen, freilich nur erst hineingemalt, weil deren Druck für die damalige unvollkommene Technik noch zu schwierig war; aber es wurde damit dem Geschmacke der Zeit nicht blos Rechnung getragen, sondern den Bücherschreibern des Mittelalters auch in diesem Genre wirksame Concurrenz gemacht. Mit der ziemlich raschen Verbesserung der Technik tritt dann auch der Farbendruck auf und bleibt dem Schwarzdruck von da ab als ein treuer Begleiter stets zur Seite, bald mehr, bald minder cultivirt, je nach der Geschmacksrichtung der Zeiten, die sie durchschritten haben. Namentlich hat die rothe Farbe von frühester Zeit an eine Hauptrolle gespielt; wie ein rother Faden zog sie sich beispielsweise durch die Monatstafeln aller Kalender noch bis in die vierziger Jahre dieses Jahrhunderts, wo dann zum tiefen Leidwesen der Landleute, als Hauptkalenderabonnenten, dieser Faden durchschnitten und somit der dadurch verursachte Doppeldruck beseitigt wurde. Die früher roth ausgezeichneten Stellen hat man seitdem durch auffallendere Schrift im Schwarzdruck zu ersetzen gesucht.

Eine höhere und vielseitigere Ausbildung hat der typographische Farbendruck indessen erst in der Neuzeit erfahren. Ihm sind aber seine bestimmten Schönheitsgrenzen gezogen, die er nicht überschreiten darf. Er muß mit den Elementen der Typographie Hand in Hand gehen; verläßt er dieselben und wagt sich auf das künstlerische Gebiet der Malerei, wie es leider heute noch so häufig geschieht, dann blamirt er sich und legt nur Zeugniß ab von seiner Stümperei. Abgesehen von der Kostspieligkeit ihrer Herstellung, gleichen solche typographische Produkte nur zu oft den colorirten Bilderbogen, die bei Kindern eine augenblickliche Bewunderung erregen und dann zerrissen werden. Selbst die Lithographie ist mit dem sogenannten Oelfarbendruck, worin sie es doch sehr weit gebracht, auf einen solchen Abweg gerathen; denn der Geist, welcher den Pinsel des Malers führt, will frei sein und läßt sich in keine Druckerpresse bannen, und darum werden die Leistungen der letzteren in diesem Fache auch niemals zu einer künstlerischen Vollendung gelangen. Das ornamentale und das monumentale Gebiet ist für den typographischen Farbendruck das Dankbarste; auch die Architektur kann noch mit Glück hineingezogen werden. Bilder aber, die der Natur, dem vollen Leben entnommen sind, gehören der Druckerpresse nicht an; sie kennt nur das materielle, prosaische Farbenspiel. Der schaffende Geist des Künstlers allein vermag den Farben Leben und Poesie einzuhauchen.

Unter Denjenigen, die im typographischen Farbendruck wirklich Rühmliches geleistet haben, nimmt Silbermann in Straßburg wohl den ersten Rang ein. Ich erinnere hier nur an seine beiden großen in Farben-, Gold- und Silberdruck ausgeführten Blätter, die auf der Pariser Ausstellung von 1855 mit der ersten Medaille gekrönt wurden. Das erste dieser Blätter ist die Copie eines Glasgemäldes in den Kirchenfenstern der Straßburger Kathedrale und in 16 Farben gedruckt. Das zweite stellt die alte Straßburger Blutfahne in einem Drittel ihrer natürlichen Größe, d. h. 60 Centimeter breit und 50 hoch, dar. Dies Blatt zeigt 36 Farbentöne mit Goldgrund. Das Colorit dieser beiden Blätter kommt in vollster Kraft zur Geltung und macht einen imposanten Eindruck.

In ungleich sanfterer Farben-Abstufung ist das „Vater unser" von J. B. Hirschfeld in Leipzig gehalten. Auch dies Blatt nimmt einen würdigen Platz unter den typographisch ausgeführten Kunstblättern ein; ebenso das im Jahre 1840 zum vierhundertjährigen Jubiläum dargebrachte Gutenberg-Blatt. Ob die genannte Firma heute noch wie früher diesen Kunstzweig der Typographie mit gleicher Liebe pflegt, vermag ich nicht zu sagen.

Am dankbarsten für den Buchdrucker, weil er am meisten zur Nachahmung anspornt, hat Paul Dupont in Paris den Farbendruck behandelt. Die von ihm gedruckten Derriey'schen Schrift- und Ornamenten-Proben legen hinreichend Zeugniß dafür ab. Hier sehen wir die rein typischen Elemente: Schriften und Einfassungen und Züge und Linien und Gott weiß was Alles in der glücklichsten Anwendung und in den verschiedensten Farben prangen. Es ist vor einigen Jahren viel von Derriey und seinen Proben gesprochen; man hat ihn auch gelegentlich den „Raphael der Graveure" genannt. Mir will es scheinen, als hätte man dem Derriey damit zu viel Titulatur aufgehängt; denn blättert man seine Probe durch und betrachtet nur die schwarzgedruckten Blätter, welche fast nichts weiter als die nackten typographischen Elemente in ihrer Numerirung zeigen, so wird man bei einer Vergleichung mit den Erzeugnissen unserer deutschen Graveure und Stempelschneider letztere wahrlich nicht hintenan zu stellen brauchen, sondern in vielen Fällen, namentlich bei den Sachen auf kleineren Kegeln, den Vorzug geben müssen. Dagegen ist die Derriey'sche Probe reicher an Einfassungen, die für den mehrfarbigen Druck eingerichtet sind, als die irgend einer anderen Anstalt. Erfüllt uns aber die

Derriey'sche Probe beim Durchblättern mit gerechter Bewunderung, so gebührt dem Drucker Paul Dupont davon ein eben so großes Aequivalent, als jenem, weil, soll Derriey einmal der Raphael der Graveure sein, Paul Dupont ihn dazu gemacht hat.

Der gewöhnliche typographische Farbendruck kann schon mit den ursprünglich für den einfarbigen Druck bestimmten einfachen Elementen, wie sie eine gut ausgestattete Buchdruckerei besitzt, auf verschiedenartige Weise hergestellt werden. So können z. B. verschiedene Einfassungen kleineren Kegels zu einer größeren in eben so viel verschiedenen Farben aneinander gereiht, und die davon eingeschlossenen Schriften dabei gleichfalls entsprechend berücksichtigt werden. Mit den zum mehrfarbigen Druck eingerichteten Einfassungen und Schriften lassen sich indessen in Vereinigung mit den ersteren schon ungleich hübschere Sachen herstellen. Aus diesen typographischen Elementen müssen natürlich die Platten resp. Paßformen durch den Setzer hergestellt werden, während man es bei farbig zu druckenden Holzschnitten, Chemitypien oder Cliche's schon mit so viel Platten zu thun hat, als Farben dazu verwandt werden sollen.

Da dem Drucker die Farben für jede Form speciell angegeben werden müssen, weil ihm nur die technische Ausführung der betr. Druckarbeit obliegt, so wird es doch nöthig sein, hier einiger Vorarbeiten Erwähnung zu thun, die nur dem Principal oder Factor obliegen. Nehmen wir an, es wäre ein Umschlag bestellt, über dessen Ausführung der Besteller weiter nichts geäußert, als folgende nichtssagende Redensart: „Machen Sie mir etwas recht Hübsches; es kommt nicht darauf an, ob drei oder vier Farben dazu gebraucht werden," so ist es selbstverständlich, daß der Drucker nicht mit der Anlegung des Planes beauftragt werden kann. Hat man nun nichts weiter als die einfachen typographischen Elemente dazu, so läßt man die Form zu Anfang eben so setzen, wie wenn sie einfarbig zu drucken wäre. Hierauf läßt man von vier oder fünf verschiedenen Farben je ein Wenig anreiben, und von jeder Farbe einige Abzüge machen. Dann überlegt man, wie durch die Zusammenstellung dieser Farben am besten Leben, Wärme und Harmonie, überhaupt ein einheitliches, dem Auge wohlthuendes Bild zu erzielen ist. Einer von den Abzügen wird nun als Grundlage gewählt; aus denen der andern Farben schneidet man die betreffenden Einfassungen, Schriftzeilen und sonstigen Verzierungen heraus, und klebt sie auf dem zuerst erwähnten Abzuge auf jene Stellen, wo ihr eigentlicher Platz ist. Dies Zusammenkleben erfordert zwar etwas Mühe und Geduld, aber man erhält dadurch doch ein ziemlich getreues Bild von Dem, was es werden soll. Entspricht es unserm Geschmacke zum ersten Male noch nicht, so macht man aus den mehreren Abzügen noch andere Farbenzusammenstellungen. Hat man endlich das Richtige getroffen, so schickt man ein so zusammengeklebtes Exemplar (oder zur Auswahl auch mehrere verschiedene) zur Ansicht resp. Auswahl an den Besteller. Kommen Unterdrucke oder für mehrfarbigen Druck eingerichtete typische Elemente mit zur Anwendung, dann freilich muß man auch bei diesen Correctur-Abzügen die unumgänglich nothwendigen mehreren Platten anfertigen und die Abzüge mit Punkturen machen lassen, den dadurch entstehenden mehrmaligen Druck vorläufig aber auf das geringste Maaß beschränken; wo man die Farbenzusammenstellung irgend durch Aufklebsel vervollständigen kann, muß es geschehen. Hat man etwas Geschmack und ein gutes Auge für Farben, außerdem aber auch etwas Lust und Liebe zur Sache, dann ist dies Verfahren gerade dazu geeignet, immer wieder neue und hübsche Ideen mit wenigen Mitteln zur Ausführung zu bringen.

Ist der zu druckende Gegenstand, wie gesagt, ein Umschlag, so kommt es bei der Auswahl der Farben hauptsächlich auf die Farbe des Papiers an, das dazu verwandt werden soll. Hat dasselbe eine andere Farbe als weiß, dann sind dem Farbendruck sehr enge Grenzen gesteckt, weil die Grundfarbe, d. h. die des Papiers, sehr viele Farben nicht zur Geltung kommen läßt. Ist beispielsweise das Papier gelb, so kann das Blau in seinen verschiedenen Abstufungen nicht zur Anwendung kommen, weil Gelb und Blau eben die Elemente der grünen Farbe sind. Auf ganz hellgelbem Papier läßt sich allenfalls noch ein kräftiges Blau zur Geltung bringen; aber beide Farben verhalten sich dann abstoßend und kalt zu einander. Braune und rothe Farben stehen dagegen wieder sehr gut auf dem gelben Papiere. — Auf blauem Papiere ist kein feines Roth zu erzielen; es wird mehr oder weniger eine braune Farbe annehmen. Nur der helle Patentzinnober hält Stand; derselbe ist aber ohne Beimischung von feinerem Roth, z. B. Münchener Lack, zu besseren Arbeiten nicht zu verwenden. Ein dunkles Chromgelb ist indessen auf blauem Papier etwas besser zur Geltung zu bringen; der Eindruck ist hier nicht so hart und kalt, wie beim Blaudruck auf gelbem Papiere. Grüne, rothe oder graue Papiere eignen sich noch weniger für den Buntdruck; auf letzterem, auf dem Grau, steht besonders eine Farbe sehr gut, und zwar das erst in der Neuzeit in den Handel gekommene Bronceroth.

Aus dem oben Gesagten geht zur Genüge hervor, daß sich nur das weiße Papier für den Buntdruck eignet, denn nur auf diesem läßt sich eine jede Farbe in all ihren

Nüancen voll zur Geltung bringen. Will man aber durchaus farbige Papiere mit einer andern Farbe als Schwarz bedrucken, so wähle man dazu dieselbe Farbe, die das Papier hat, nur in einem dunkleren Tone.

Für den typographischen Farbendruck ist, was die Farbe selber angeht, einestheils die Vorzüglichkeit des Materials, anderntheils eine einsichtige und sorgfältige Zubereitung desselben von besonderer Wichtigkeit in Bezug auf die Vollkommenheit der Arbeits-Produkte. Die Farben der feinsten Qualitäten*) sind die geeignetsten, weil eben ein guter Druck nur eine möglichst dünne Farbeschicht erfordert, die aber trotzdem Deckkraft genug haben muß, um die Farbe nicht matt und fahl, sondern in ihrem vollen Ton und Lüstre zu zeigen; alle bedürfen zu ihrer Druckfähigkeit der Verbindung mit dem gewöhnlichen Leinol-Firniß, mit dem sie in der Regel vorher angerieben werden. Daß man zu diesem Zwecke durchaus den gebleichten Firniß von möglichster Farblosigkeit nehmen muß, stelle ich dreist in Abrede, da ich mit dem ungebleichten Firniß die besten Resultate erzielt habe. Vor dem klaren farblosen Firniß, wie er in den Handel kommt, hat man sich eher zu hüten, da er gewöhnlich stark mit Harz versetzt ist. Nimmt man etwas Firniß zwischen Daumen und Zeigefinger, und bleibt derselbe, während man diese auseinander macht, in weichen Fäden zusammenhängend, so ist er rein; reißt er bei dieser Manipulation indessen kurz auseinander, was beim sogenannten gebleichten gewöhnlich der Fall ist, so ist er mit Harz vermischt. — Ganz braun gebrannten Firniß darf man indessen auch nicht nehmen.

Zum Reiben der Farben bediene man sich eines Lithographiesteines; derselbe kann je nach dem Quantum Farbe, welche angerieben werden soll, circa 1½ bis 2½ Quadratfuß Oberfläche haben. Der Läufer sei entweder von hartem Stein oder auch von Glas und nicht zu klein und leicht, da seine eigene Schwere beim Zerreiben der Farbe den Kräften des Arbeiters zu Hülfe kommt. Stein und Läufer seien vor dem Beginne der Arbeit von älteren Farberesten vollständig zu befreien und zu säubern, auch reinige man dieselben bei längerer ununterbrochener Benutzung oder bei Mischung der Farben von Zeit zu Zeit, um etwa angetrocknete oder unvermischte Farbereste von denselben zu entfernen. Man reibe die Farben, besonders diejenigen, welche sich ihrer stofflichen Härte wegen schwerer zerkleinern lassen, zuerst mit möglichst wenigem Firniß tüchtig und so lange durch, bis sie ein gleichmäßiges, teigartiges Ansehen haben und keine Spur kleiner Körnchen des Farbestoffes mehr zeigen; alsdann gebe man vorsichtig unter wiederholtem Durchreiben so viel Firniß dazu, als die Farbe für ihre Verwendung zum Druck erfordert. Zu viel Firniß gleich am Anfang hebt die zur Zerkleinerung des Farbestoffes nothwendige Friction auf, indem die Farbestückchen, durch die fettige Umhüllung des Firnisses geschützt, dem zermalmenden Druck des Läufers leichter ausweichen und dann später als Körnchen auf der Druckfläche erscheinen oder in der fertigen Farbe durch ihre größere Schwere versinken und einen Bodensatz bilden, der, statt vollständig zerrieben zur Sättigung der Farbe zu dienen, meist als unbrauchbares Residium weggeworfen wird, während die erste fahl und matt, ohne Feuer und Ton, auf dem Papiere sich darstellt. Es geschieht freilich trotz der möglichsten Zermalmung des Farbestoffes bei schwereren Mineralfarben dennoch, daß die Atome im leichteren Firniß zu Boden sinken, so daß man sich nur durch im Laufe der Arbeit öfter wiederholtes Durcharbeiten der Farbe dagegen sichern kann; überhaupt ist es beim Farbendruck ein nothwendiges Geschäft, die Farbe wenigstens an jedem Morgen vor dem Beginn der Arbeit durch Zusatz von ein wenig Firniß von Neuem durchzureiben, um ihr den erforderlichen, durch Eintrocknen während der Nacht verminderten Grad von Geschmeidigkeit wiederzugeben, und um ihre Verbindung mit dem Firniß wieder zu erhöhen, falls auch diese etwas nachgelassen haben möchte. Eine sehr nöthige Vorsicht ist ferner, die Farbe unter Wasser zu setzen, wenn sie fertig längere Zeit in offenen Gefäßen unbenutzt steht. Es vermindert dies bedeutend den Uebelstand des Eintrocknens und schützt auch die Mischung am besten vor dem verunreinigenden Niederschlag des Staubes.

Die Mischung der Farben, unbestimmte Abstufungen, hellere oder dunklere Töne oder Zwischenfarben hervorzubringen, ist so mannigfaltig wie diese Abstufungen selbst und daher auch in der Praxis nur nach den besonderen Umständen jedes einzelnen Falles zu handhaben. Zur Hervorbringung der verschiedenen Abstufungen oder vielmehr bei der Abstimmung der Farbentöne spielt das Weiß eine sehr wichtige Rolle und dürfte es nicht überflüßig sein, demselben hier etwas mehr Aufmerksamkeit zuzuwenden; denn so verschieden die Sorten, in denen dasselbe zu haben ist, so verschieden sind fast auch die Erscheinungen, die beim Anreiben mit Firniß bei demselben zu Tage treten, und dasselbe dadurch stellenweise nichts weniger als für den Farbendruck geeignet ist. Das dazu verwendete Bleiweiß zeigt die Erscheinung, daß es mit Firniß angerieben mehr oder weniger quillt. Ob die Fettsäure des Firnisses hier auf das Bleiweiß eine ähnliche Wirkung hat, wie beim Bäcker der Sauerteig im Brode, lasse ich dahingestellt, ohne es indessen in Abrede zu stellen.

*) Ich bringe bei dieser Gelegenheit meine Farben feinster Qualität in empfehlende Erinnerung. Der Herausgeber.

Das in neuerer Zeit so vortrefflich dargestellte blendende Zinkweiß ist diesem Uebelstande noch mehr unterworfen; wahrscheinlich findet zwischen dem Zink und der Fettsäure ein noch stärkerer Oxydationsproceß statt. Das Uebel wird um so ärger, je länger die fertige Farbe steht, und steigert sich beim Zinkweiß bald zu völliger Unbrauchbarkeit, indem sich das ganze Gemisch in eine zähe, graue Kitt-Masse verwandelt. Deshalb ist das letztere von der Verwendung zum Buchdruck ganz auszuschließen und dazu nur feines leichtes Bleiweiß oder Schaumweiß zu verwenden. Cremser Weiß ist seiner größeren Schwere und Härte wegen nicht recht geeignet, obwohl es ebenfalls eine blendende Weiße hat. — Das sogenannte Quellen oder Aufblähen tritt übrigens bei allen Metallfarben ein, jedoch meist in einem so geringen Grade, daß es bei regelrechter und sauberer Behandlung kaum bemerkbar und somit auch auf die Qualität des Druckes ohne Einfluß bleibt.

Die Zahl der Grundfarben, aus denen sich die meisten Farbentöne zusammensetzen lassen, ist fünf, und zwar: Weiß, Gelb, Roth, Blau und Schwarz. Indessen ist dies leichter gesagt, als gemacht. Eine jahrelange, ununterbrochene Praxis, verbunden mit großer Aufmerksamkeit, würde dazu gehören, um es bis zur Meisterschaft im Mischen dieser Farben zu bringen. Und welchem Buchdrucker wird wohl eine solche Praxis geboten? Wenn z. B. irgend eine Zwischenfarbe aus drei oder vier Grundfarben zusammengesetzt werden muß, und bei großem Bedarf diese Zusammensetzung zu öfteren Malen wiederholt werden müßte, so würde diese Procedur nicht blos zu umständlich, sondern vor Allem auch die Erreichung genauer Uebereinstimmung zwischen den zu verschiedenen Zeiten gefertigten Mischungen fast unerreichbar sein. Sicherer, einfacher und bequemer ist es daher, sich der schon fertig im Handel vorkommenden Zwischenfarben zu bedienen, und diese, wenn sie den gewünschten Ton haben, rein verbraucht, oder letzteren durch Zusatz einer andern Farbe, die ihn vielleicht heller oder dunkler macht, leichter erreicht. Das Durchreiben aller zusammengesetzten Farben wiederhole man übrigens besonders, wie schon oben erwähnt, Morgens vor dem Beginn der Arbeit, da nicht selten, wenn die einzelnen Theile der Mischung von verschiedener Schwere sind, die schwereren beim ruhigen Stehen zu Boden sinken, so daß, wenn man darauf nicht achtet, die Farbe am andern Morgen leicht einen andern Ton zeigt, als am Tage vorher.

(Fortsetzung folgt.)

Stereotypie.

(Fortsetzung.)

2. Das Anfertigen der Matrizen.

Das Material aus dem die Matrizen angefertigt werden besteht aus Seidenpapier, welches mit einer Masse, aus Kreide und Kleister gebildet, zusammengeklebt wird. Wir haben uns zuerst mit der Bereitung dieser Masse zu beschäftigen. Ein recht dünnflüßiger Kleister wird aus guter Weizenstärke (Amidam) folgendermaßen bereitet. In ein mäßig großes Gefäß von Steingut schüttet man zwei Löffel voll Amidam, läßt ein ganz wenig kaltes Wasser darauf fallen und rührt denselben mit einem Holzlöffel so lange, bis die Masse einer Salbe gleicht und keine Körnchen mehr zeigt. Sodann gießt man, unter beständigem Umrühren, kochendes Wasser hinzu. Die Menge des Wassers richtet sich nach der Qualität der Stärke, ist übrigens auch bei geringen Abweichungen unwesentlich.

In einen irdenen Topf schüttet man nun ein paar Löffel voll fein geschlemmte und pulverisirte Kreide und eben so viel von dem eben bereiteten Kleister, rührt dies mit einem Spatel so lange durcheinander, bis sich beide Theile innig verbunden haben und gießt sodann noch so viel kochendes Wasser hinzu, bis die Masse die Stärke von gutem Rahm hat. Ist sie dünner und wässeriger geworden, so muß noch etwas Kreide beigemengt werden. Diese so bereitete Masse wird nun durch ein feines Haarsieb gegossen, um alle Stückchen und Klümpchen die noch in derselben sind, zurückzuhalten und auch damit sich alle Theile noch besser mit einander verbinden.

Der in der Masse befindliche Kleister ist die Bindekraft, die die einzelnen Papierblätter zusammenhält. Diese Bindekraft verliert sich jedoch sehr bald und es ist, um taugliche Matrizen zu fertigen, gerathen, jeden Morgen beim Beginne der Arbeit die Masse zu erneuern, d. h. zu der übrig gebliebenen wiederum frischen Kleister und Kreide zuzusetzen und durch das Sieb zu seihen.

Man kann sich auch wohl dadurch helfen, daß man starkes Gummiwasser, (Auflösung von Gummi arabicum) der sich dickenden Masse zusetzt, allein dies ist kostspieliger und die Matrizen gießen sich nie so schön aus, wie bei reiner Masse von Kreide und Kleister.

Die Matrize selbst besteht nun aus 8 Blättern recht gleichmäßigen Seiden- und 3 Blättern Schreibpapiers. Letzteres darf nicht zu stark sein, da es sonst der Bürste beim Einklopfen zu viel Wiederstand entgegensetzt, kann aber beschrieben oder bedrucktes und verlegenes Makulatur sein, das hierbei, wenn es nur recht glatt und ohne Knoten ist, recht gut zu verbrauchen ist.

Die 11 Blätter Papier werden in der Größe geschnitten, daß sie, auf die Form gelegt nach allen Seiten ein Geringes überstehen. Wollte man sie gerade so groß wie die Form ist schneiden, so würde der Rand oftmals ungleich dick werden, da das egale Auflegen der Bogen auf die feuchte Unterlage, besonders wenn man noch nicht geübt ist, manche Schwierigkeit hat und die Blätter bald auf dieser bald auf jener Seite etwas überstehen werden. Sind dieselben jedoch etwas größer geschnitten, so schadet diese Unregelmäßigkeit nicht, da hernach, wenn die Matrize trocken ist, der Rand genau beschnitten werden kann.

Auf einem glatten Brette oder einem Farbesteine breitet man nun eins der Schreibpapierblätter aus, bestreicht dasselbe mittelst eines breiten Pinsels, wie sich die Maler solcher zur Nachahmung der Holzmaser bedienen, mit der oben beschriebenen Masse recht fett und legt dann ein Blatt Seidenpapier auf. Wie erwähnt, gehört hierzu einige Uebung, damit das dünne Seidenpapier sich nicht in lauter Falten auf den unteren Bogen legt. Man erlangt diese jedoch sehr bald, wenn man das Blatt mit der linken Hand hält, es genau auf die rechte Seite des unterliegenden Bogens aufpaßt, diese Seite glatt zieht und es dann langsam niederfallen läßt, indem man mit der rechten Hand leise darauf hin- und herfährt und es so leicht andrückt. Die dennoch entstehenden kleinen Falten und Bläschen sind leicht mit den Fingern auszustreichen, und zwar dann, wenn wieder ein neuer Aufstrich von der Masse mit dem Pinsel gemacht ist, welche Procedur sich nun wiederholt, bis alle 8 Seidenblätter auf einander geklebt sind.

Zu beobachten ist hierbei noch, daß der Anstrich sich nach der Form die man zu stereotypiren hat, richten muß. Ist dieselbe sehr compreß und aus kleiner Schrift, so muß der An- oder Zwischenstrich fetter sein, als wenn die Form splendid ist und viele freie Stellen hat. Auch muß man den Anstrich nach und nach immer magerer werden lassen, so daß das vorletzte Blatt nur eben so viel erhält, daß das letzte noch überall ankleben kann. Zu diesem letzten Blatte sucht man sich vorher das sauberste und egalste aus, legt dasselbe auch wie die übrigen glatt auf, drückt es aber nicht mit den feuchten Fingern an, sondern überdeckt es mit einem Bogen Löschpapier und streicht auf diesem von der Mitte nach den Seiten mit den Händen stark aus, so daß alle Bläschen und Fältchen ausgetrieben sind. Es geschieht dieses deshalb, damit das letzte Blatt, dessen Oberfläche mit der Schrift in Berührung kommt, durchaus nicht verunreinigt wird, da die Schrift sonst später an diesen unreinen Stellen festklebt und bei der Abnahme die Matrize, wenn auch nicht gerade zerreißen, doch die Platte beim Abguß hier der Politur entbehren, also mangelhaft ausfallen würde.

Nachdem die Paste auf diese Weise bereitet, läßt man den Bogen Löschpapier darauf liegen, deckt ein Bretchen auf dieselbe und beschwert dieses mit einem Gewichte oder einem Steine, damit die Feuchtigkeit die ganze Paste gleichmäßig durchzieht und die nach oben entweichende in den Löschpapierbogen eindringt.

Die zu stereotypirende Form wird jetzt auf eine feststehende Schließplatte, auf einen glatten Stein oder am besten auf das Fundament einer Presse gelegt, zuvor aber die Rückseite der Form sowohl, wie auch das Fundament stelbst sorgfältig abgewischt, damit keine Unreinlichkeiten, Sandkörner oder dergleichen unter die Form kommen, da begreiflicherweise diese eine Erhöhung einzelner Buchstaben veranlassen, die sich in der Platte reproduziren und nicht mehr verbessern lassen würden.

Auf einen kleinen weichen Pinsel schüttet man nun ein paar Tropfen reines Baumöl, drückt den Pinsel in der Hand oder auf einem Hölzchen gut durch und überfährt dann die Form leichthin, jedoch darf nie so viel Oel aufgetragen werden, daß sich dasselbe in die Punzen der Buchstaben setzt. Der Oel-Anstrich soll auch weniger zum leichteren Lösen der Matrize von der Form, als vielmehr dazu dienen, den Buchstaben eine glattere Oberfläche zu verleihen, deshalb darf man die Form nicht wie bei Anfertigung von Gyps-Matrizen mit Oel einreiben, sondern nur, wie erwähnt, die Oberfläche ganz leichthin mit dem Pinsel überfahren und dann mit dem Ballen der Hand wieder abwischen, so daß das Ganze gewissermassen nur einen Fetthauch bekommt, der sich während des Trocknens wieder vollständig verliert.

Hat man die Form in der Presse liegen, so legt man jetzt einen Bogen Druckpapier auf dieselbe und macht einen blinden Abdruck. Auf diesem ist nun ganz genau nachzusehen, ob auch hier oder da ein Buchstabe gestiegen oder ob sonstige Unregelmäßigkeiten beim Schließen vorgekommen, ob alles gerade steht u. s. w. Hat man keine Presse zur Verfügung, so muß man sich von der Gleichmäßigkeit durch Anschauen der Form, resp. durch Aufhalten einer geraden Linie überzeugen und lieber noch einmal aufschließen, und mittelst eines reinen Klopfholzes klopfen. Zu empfehlen ist, beim Klopfen einen Bogen Papier auf die Form zu legen, da gewöhnlich die Klopfhölzer nicht ganz frei von Farbe sind und sich diese den Buchstaben wieder mittheilen würde.

Nachdem man sich von der Accuratesse der Form überzeugt hat, wird die zusammengeklebte Papier-Paste auf dieselbe gelegt und zwar so, daß der letzt aufge-

klebte Bogen Seidenpapier mit der Schrift in Berührung kommt und die Paste nach allen Seiten gleichmäßig von der Form übersteht.

Das nun folgende Einschlagen der Matrize mit der Bürste muß mit möglichster Sorgfalt geschehen, doch ist es keineswegs so schwierig, daß nicht ein Arbeiter nach zwei oder drei Versuchen genügende Resultate liefern sollte. Man bedient sich hierzu einer Bürste, wie man sie wohl noch einzeln zum Abklopfen von Correcturen benutzt. Die äußere Form der Bürste, ob sie einen Stiel, wie Haarbürsten hat, oder ob sie ohne solchen sei, ist gleichgültig, nur müssen die Borsten so dicht stehen und so gleichmäßig lang geschnitten sein, als dies nur eben zu erreichen ist. Die elastischsten Borsten sind die ungarischen, die man womöglich zu diesen Bürsten verwenden lassen muß.

Das Hauptaugenmerk muß man beim Einschlagen darauf richten, daß man mit der Bürste stets senkrecht und mit der ganzen Fläche derselben auf die Form klopft. Zu Anfang geschieht dies leise und über die ganze Form, bis sich die Umrisse des Satzes zeigen, dann aber, je nachdem die Form splendid oder compreß ist, mit etwas mehr Kraft, damit die Papier-Paste gut in alle Punzen der Buchstaben eindringen kann. Besonders hat man sich zuerst vor einem Verschieben der Paste in Acht zu nehmen, das man aber dadurch verhüten kann, wenn man den über die Einfassungs-Linien hinausstehenden Rand etwas umschlägt. Bei compressen Sätzen wird das Einschlagen so lange fortgesetzt, bis sich die Ausschließung und Quadratzeilen scharf markirt haben und der obere Bogen anfängt faserig zu werden. Bei einiger Uebung wird man an dem durchscheinenden Gepräge schon sehen, ob die Matrize genügende Tiefe erlangt hat, man kann sich jedoch auch davon überzeugen, indem man eine Ecke derselben vorsichtig aufbiegt und zusieht, ob das Papier in die Punzen eingedrungen ist. Diese aufgehobene Ecke muß sorgfältig wieder aufgelegt und von Neuem mit der Bürste festgeschlagen werden.

Bei splendiden Formen, die viel weißen Raum und freistehende Linien enthalten, ist größere Vorsicht beim Einschlagen zu beobachten, damit die Papier-Paste nicht durchgeschlagen wird. Man klopft zu Anfang ebenfalls sanft und senkrecht über die ganze Form, damit man das Bild derselben auf der Rückseite der Matrize sieht und schlägt nun vorsichtig die Schriftstellen ein. Hier darf durchaus keine Kraft beim Schlagen angewendet werden, wie es auch im Allgemeinen besser ist, leise und lange, statt scharf und weniger lange zu klopfen. Bei Linien die vereinzelt stehen, z. B. Tabellen oder Einfassungen, ist besondere Vorsicht anzuwenden. Diese markiren sich sofort scharf, wenn man mit der Bürste darüber klopft, sind aber doch noch nicht genügend tief, sondern veranlassen oft ein Schmieren der Achsel, wenn man nicht die über die Quadraten hervorragenden Seitenflächen der Linien genügend eintreibt. Trotz aller Vorsicht wird aber doch, besonders an den Ecken, eine oder die andere Linie durch das Papier durchschneiden. Man klebt dann kleine Stückchen Seidenpapier zwei- oder dreifach auf diese Stellen und wird die Platte auch hier keinen Fehler zeigen, nur wird die Matrize durchschnittlich beim ersten Abguß zerreißen, weil das Metall zwischen die einzelnen Blätter derselben eindringen und beim Abheben diese auseinander sprengen wird. Es ist überhaupt gerathen, bei splendiden und tabellarischen Formen von vornherein die Matrizenmasse nur ganz dünne zwischen die einzelnen Blätter zu streichen; die Paste wird dadurch weniger weich, auch kann man als ersten Schreibpapierbogen ein stärkeres Papier nehmen, womöglich Handpapier, das der Bürste mehr Widerstand entgegensetzt.

Das Einschlagen der Matrize ist die am meisten Vorsicht erfordernde Procedur bei der Papier-Stereotypie und kann man nur durch Uebung es zu solcher Fertigkeit bringen, daß die Matrize überall gleichmäßig tief und dabei doch nicht durchgeschlagen ist. Wie schon oben erwähnt hat das Durchbrechen der Paste an einzelnen Stellen keinen nachtheiligen Einfluß auf den Abguß, nur sind dann nicht mehrere Abgüsse aus einer Matrize zu erzielen. Nur nicht, auch bei ganz compressen Formen, mit Vehemenz auf der Form herumklopfen, da dann die Schrift bald Abschied nehmen würde, sondern lieber einige Minuten länger, aber mäßig schlagen und den Zwischenstrich der Matrizenmasse, wie auch den Schreibpapierbogen, der mit der Bürste in Berührung kommt, von vornherein nach der zu stereotypirenden Form einrichten, nämlich bei compressen Formen fetterer Zwischenstrich und leichteres Papier, bei splendiden dagegen nur ganz geringer Zwischenstrich und einen festeren Schreibpapierbogen.

Ich habe in einigen Gießereien Bürsten, auf der Rückseite mit schwerem Eisen beschlagen und mit ellenlangen Stielen versehen, angetroffen. Wenn mit solchen Bürsten die Matrizen eingeschlagen werden, dann wehe der Schrift, sie muß in Kurzem total ruinirt sein und man erlangt dennoch keineswegs bessere Stereotypen, da man diese Bürsten gar nicht in der Gewalt hat und nie einen regelmäßigen Eindruck damit erzielen kann.

Wenn die Matrize auf dem Fundamente einer Presse gemacht wurde, so ist es vortheilhaft, jetzt einen weichen Trockenfilz auf die Form zu legen und sie einem ziemlich scharfen Zuge auszusetzen.

Es soll hiermit weniger ein noch besserer Eindruck der Schrift in die Papier-Paste erzielt, als vielmehr einzelne, sich möglicherweise gehobene Buchstaben wieder niedergedrückt werden. Wenn nämlich der Satz nicht ganz exact ausgeschlossen ist, so kommt es wohl einzeln vor, daß durch das Klopfen hie und da ein Buchstabe steigt. Würden diese nicht wieder gehörig niedergedrückt, so entständen Unregelmäßigkeiten auf der Oberfläche des Abgusses, die die Unbrauchbarkeit der ganzen Platte nach sich ziehen könnten. Wo keine Presse zur Verfügung steht, muß die Form nach dem Einschlagen der Matrize mit einem glatten Klopfholze geklopft werden.

Sobald die Matrize vollständig eingeschlagen ist, werden die etwaigen größeren Quadratflächen mit 6 bis 8fachem Papier oder mit Stückchen Pappe so weit belegt daß diese Einlagen mit der eingeklopften Schrift in gleicher Höhe stehen und dann ein fernerer, mit Masse bestrichener Schreibpapierbogen vorsichtig aufgelegt, damit sich die Einlagen nicht verschieben und statt in die Zwischenräume, auf die Schrift kommen. Dieser Bogen wird dann ebenfalls mit der Bürste festgeschlagen.

Das Einlegen von Papp- oder Papierstreifen in die Matrize geschieht deshalb, damit die Paste auch hier auf der Form liegt, weil diese Stellen sonst weniger rasch trocknen und ein bedeutendes Verziehen der Matrize nach dem Abheben veranlassen würden. Auch werden solche größere freie Stellen durch das Gewicht des beim Abgießen darüber fließenden Metalles eingedrückt und man wäre genöthigt, dieselben, damit sie nicht schmieren, aus dem Abguß herauszustechen. Sind aber entsprechende Papp-Streifen eingelegt, so ist diese, jedenfalls umständliche Procedur überflüssig.

Jetzt nun wird zur größeren Stärke der Matrize noch ein Bogen Schreibpapier aufgeklebt und auch dieser mit der Bürste überall fest eingeschlagen. Es kann nicht schaden jetzt nochmals die Form einem Abzuge auszusetzen.

Nachdem die Matrize auf diese Weise angefertigt ist, wird die Form auf das Trocken-Instrument gelegt, das seinen Platz auf dem Zeugkessel behält. Beim Transport hat man vorsichtig zu sein, damit sich die Matrize nicht auf der Form verschiebt. Je nach der Größe derselben wird sie so auf die Fundamentplatte des Trocken-Instruments gelegt, daß die Schraube auf die Mitte der Form herabgeht. Auf die Matrize wird erst ein Stück weicher, jedoch nicht zu langhaariger Flanell, der aber keine Nath haben darf gelegt und dieser mit einem Bogen Löschpapier bedeckt. Die Deckelplatte des Instrumentes wird jetzt vorsichtig auf diesen Papierbogen gelegt und die Schraube so weit herabgelassen, daß sie die Platte festhält. Ein starkes Aufschrauben ist gänzlich überflüßig, da keineswegs ein Pressen der Matrize bewerkstelligt werden soll, sondern nur ein unverrückbares Festhalten derselben auf der Form beabsichtigt wird.

Ich habe hier meine einfachste Einrichtung im Auge gehabt, bei größerem Betriebe wird natürlich ein eigener Trocken-Apparat errichtet, auf dem mehrere Formen nebeneinander liegen und trocknen können, wenn mehrere Arbeiter beschäftigt sind. Auch wird dann ein auf andere Weise construirtes Gieß-Instrument in Anwendung gebracht, das auf einem Gießbock festgeschroben und leichter und schneller zu handhaben ist, dagegen dann aber nicht zum Trocknen dienen kann. Ich werde diese Einrichtung später genauer beschreiben.

Um nicht Gefahr zu laufen, daß die Platte so heiß wird, daß ein Schmelzen der Form eintreten könnte, legt man einige Blei-Hobelspähne neben die Form auf die Unterplatte. Fangen diese zu schmelzen an, so ist es Zeit, das ganze Instrument sammt der Form kurze Zeit vom Kessel herunter zu nehmen, bis durch Hinzuwerfen von Zeugstücken das Metall wieder so weit abgekühlt ist, daß das Instrument ohne Gefahr wieder aufgesetzt werden kann.

Wenn die Form 10 Minuten im Instrument gelegen, dreht man die Schraube wieder auf und nimmt die Deckelplatte herunter. Man wird jetzt den Löschpapierbogen so durchnäßt finden, daß er an dem Deckel festgeklebt ist und das Wasser von der Platte abgestrichen werden kann. Man wechselt nun den Flanell mit einem trocknen, legt wiederum einen Bogen trocknes Löschpapier auf und nachdem auch die Platte trocken gewischt ist, legt man diese wieder auf und dreht die Schraube an. Nach weiteren zehn Minuten wiederholt man die eben beschriebene Procedur und wird dann schon den Bogen minder naß, nur noch feucht finden. Trotzdem legt man noch einmal trocknen Flanell und Bogen auf, schließt das Instrument und läßt solches noch 5 bis 6 Minuten stehen. Wenn jetzt der Deckel wieder abgenommen wird, so sind höchstens noch die überhängenden Ränder der Matrize, da diese nicht direkt mit der Form in Berührung kommen, feucht, die Matrize selbst ist jedoch so trocken wie es überhaupt erforderlich ist.

Um nicht zu viele Flanelle zu gebrauchen, zieht man über dem Ofen eine Schnur oder Latte, worauf die feuchten Flanelle und Papierbogen zum Trocknen und nächstem Gebrauche aufgehängt werden.

Während der Zeit, welche die Matrize zum Trocknen bedarf, hat man eine zweite angefertigt; sobald nun die erste trocken, hebt man sie mit der Form aus dem Instrumente und legt gleich die zweite wieder hinein. Auf

diese Weise kann ein Arbeiter ohne Aufenthalt weiter arbeiten.

Die getrocknete Matrize wird nun von der Form abgehoben. Man fährt zu dem Ende mit einem Messer unter die überhängenden Ränder und biegt diese an den Ecken ein wenig auf. Die Matrize wird sich nun leicht abheben lassen und wenn die Form rein gewaschen und der letztaufgeklebte Bogen Seidenpapier sauber gehalten war, nirgend festkleben. Man übersieht die Form und wird dann, sobald irgend eine Stelle durch die eben angegebenen Ursachen gerupft erscheint, diese alsbald entdecken. Um nun aber auch diese Stellen beim Abguß gut und glatt erscheinen zu lassen, reinigt man die betreffenden Buchstaben von den anklebenden Papierfasern, überstreicht sie mit dem Oelpinsel, paßt die Matrize noch einmal genau auf die Form auf und überreibt nun diese Stellen mit einem Falzbeine oder dem Nagel des Daumes auf der Rückseite der Matrize. Die aufgerissenen Papierfasern werden dadurch wieder geglättet und der Abguß wird dennoch gut werden, vorausgesetzt, daß nicht etwa ganze Stücke Papier abgerissen waren, in welchem Falle die Matrize unbrauchbar ist und durch eine neue ersetzt werden muß.

Ich kann es nicht unterlassen an dieser Stelle nochmals darauf hinzuweisen, daß die Schrift vor dem Abformen in Papier rein und sauber gewaschen sei, da nur dies in den meisten Fällen die Ursache ist, daß die Matrize an der Form festklebt.

Die überhängenden Ränder werden nun von der Matrize bis dicht an die Einfassungslinie abgeschnitten, die Matrize dort, wo zwei Einfassungs-Linien zusammenstehen, durchgeschnitten und wenn sich auf diesen Linien kleine Erhöhungen bei den Zusammensetzungen gebildet haben sollten, so müssen solche mit einem scharfen Messer fortgeschabt werden, da der glatte und gleichmäßige Rand ein Haupt-Erforderniß ist, um in allen Theilen gleichmäßig dicke Platten zu erzielen.

An eine der schmäleren Seiten der Matrize wird nun ein Blatt starkes Schreibpapier mit Kleister auf den Rand festgeklebt. Dieses Blatt muß ein wenig breiter wie die Matrize und so lang sein, daß wenn dieselbe jetzt auf die Unterplatte des Gieß-Instrumentes gelegt wird, das Papier die ganze Platte bedeckt. Da nämlich die Matrize beim Gießen so weit wie möglich nach unten in's Gieß-Instrument zu liegen kommt, so würde, hätte man kein Papier angeklebt, das Metall theilweise hinter die Matrize fließen und nun ein buckliger, unbrauchbarer Abguß resultiren; so aber dient dieses Papier zur Leitung des Gusses und bedeckt zugleich das Eisen des Instrumentes, da an glattem Eisen das Lettern-Metall nie so rasch herunterfließt wie auf Papier.

Beim Abformen von Holzstichen verändert sich das Verfahren, da man keine Hitze beim Trocknen anwenden kann, weil dadurch der Stock reißen und verderben würde.

Hat man einen Holzstich zu stereotypiren, so wird derselbe gleich wie eine Schriftform mit Einfassungs-Linien umgeben, in eine Rahme geschlossen und in einer Presse zugerichtet, als solle er gedruckt werden. Dies Zurichten beschränkt sich natürlich auf die Erzeugung der gleichmäßigen Höhe, da selten die Holzstiche so egal wie Letternsatz sind. Es muß deshalb so lange, entweder das Holz auf den zu hohen Stellen abgeschabt oder auf den zu niederen Stellen mit Papier unterlegt werden bis ein überall gleich starkes und den Einfassungs-Linien gleiches Gepräge beim Abdruck erscheint.

Da man jedoch den Holzstock nicht erst mit Farbe einreiben darf, so bestreicht man ihn mit dem Oelpinsel und zwar ziemlich fett, da das Oel in das Holz eindringt, auch später leicht wieder zu entfernen ist.

Hat der Holzstich viele zarte Parthien, enge Schattirungen u. dergl., so wendet man, wie bei compressen Schriftformen, ein dünnes Schreibpapierblatt und starken Masse-Anstrich beim Anfertigen der Matrizen-Paste an. Hier besonders muß man leicht und so lange klopfen, bis der oberste Bogen gänzlich von der Bürste durchbrochen ist und er das Aussehen hat, als ob er dicht bei dicht mit feinen Nadeln punktirt sei. Nur so ist es möglich das Papier in alle, auch die feinsten Schattirungen einzutreiben. Dann wird wieder ein dünner Schreibbogen aufgeklebt und nach Auflage eines Filzes ein starker Druck mittelst der Presse auf den Holzstich ausgeübt, auch der Druck eine kleine Weile angehalten. Nachdem dann noch 2 oder 3 Bogen Schreibpapier aufgeklebt sind, läßt man die Form ruhig stehen.

(Fortsetzung folgt.)

Monats-Correspondenz aus England.

Dasselbe Schicksal, das unfehlbar der „Victoria-Preß" Londons binnen Kurzem bevorsteht — ihre Auflösung nämlich — hat eine ähnliche, bisher in Schottland bestandene Institution erreicht: die „Caledonian Preß" ist nicht mehr! — Voraussichtlich wird dies das Schicksal all' jener chimärischen Träumereien sein, denen zufolge alle die seit Menschengedenken von Männerhänden betriebene Arbeit nunmehr auf weibliche Hände übergehen sollte. Und ist es nicht offenbar die Bestimmung des Weibes verkennen, wenn man sie aus dem ihr von Natur, Sitte und

Befähigung angewiesenen Wirkungskreise herausreißen und sie — bestimmt daheim friedlich, segensreich und ökonomisch den Verdienst des fleißigen Gatten oder Vaters zu verwalten — zwingen will, sich Arbeiten zu widmen, die entschieden weder ihrem Geschlecht, noch ihren physischen Kräften angewiesen sind? — Ich zweifle ganz und gar nicht, daß ich in meinem nächsten Bericht den Lesern des „Archivs" die Mittheilung werde machen können, daß auch selbst die wenigen Setzerinnen, welche noch in der einst so fameusen Londoner „Victoria-Preß" gegenwärtig arbeiten, den Winkelhaken mit der Nähnadel werden vertauscht haben.

Die heuchlerische Hypokritin, welche jenes Institut gründete und es so lange verstand, dem frömmelnden Publikum Alt-Englands Sand in die Augen zu streuen, hat zu sehr gelitten unter den sie zu nahe berührenden Offenbarungen des Londoner Ehescheidungs-Gerichts, um länger ihre gleisnerische Maske behaupten zu können: sie hat — wie mir im Augenblick, wo ich diese Notiz niederschreibe, mitgetheilt wird — einen neuen Continent aufgesucht; welchen weiß ich nicht, ist uns auch gleich; nur hoffe ich nichts mehr von ihren pseudophilanthropischen Plänen zu hören.

Die Arbeits-Einstellungen sind jetzt einmal wieder an der Tagesordnung in England. Die Schriftgießer legen hier und da die Arbeit nieder, um höhere Löhne, die Buchdrucker, um Verminderung der Arbeitszeit zu erzwingen. Da fast alle Professionen in England unter sich und mit einander verbunden sind, so ist früher oder später ein günstiger Erfolg den Feiernden gewiß. In Bury, sowie in Ashton-under-Lyne haben sich Comitees zu Gunsten der Buchdrucker gebildet, die aus Delegirten fast aller Gewerke bestehen und Beschlüsse gefaßt haben, welche dahin gehen, mit allen Kräften auf die Verminderung der Arbeitsstunden in den Buchdruckereien hinzuwirken.

Der in New-York erscheinende „Printer" (ein ganz excellentes Fachjournal) enthält die nachfolgenden nicht uninteressanten Notizen bezüglich des Buchdruckerei-Geschäfts in Amerika: — „Der so lang ersehnte Friede ist endlich da, und mit ihm ein ebenso plötzlicher als ansehnlicher Fall im Preise des Goldes; allen Prophezeiungen des Gegentheils zum Trotz indessen sind weder Arbeit noch Handel paralysirt, auch ist nichts von Bankerotten oder Verarmung zu hören. Unsere Straßen und Werfte, Factoreien und Niederlagen sind ebenso voll industriellen Lebens und Treibens als sie zu sehen wir gewohnt sind. Kein Nachlaß in unsrer speciellen Arbeitsbranche hat sich bemerklich gemacht. Wir können mit Recht sagen, daß die Circulation unsrer Tagesblätter eine größere ist, als sie es je zuvor war; die Verleger derselben erhalten jetzt eine entsprechende Entschädigung für die herben Verluste der zwei letzten Kriegsjahre.

Die Frühlings-Saison im Buchhandel ist vorüber, und doch sind die Arbeitssäle unsrer größten Officinen noch vollständig besetzt und sehen wir dort Alles in vollster Thätigkeit. Wir dürfen uns indessen keineswegs verhehlen, daß die Buchhändlerarbeit, nun auf ihrem Höhepunkt angelangt, nächstens suspendirt sein wird. Die Verleger sehen mit Zuversicht einer baldigen Reduction in den Preisen für Papier und Arbeit entgegen und refüsiren andere Arbeit auszugeben als solche, für deren sofortigen Absatz sie außer jedem Zweifel sind. Sie wollen erst die „Regale reinigen" von den alten Vorräthen. Das Publikum ist nunmehr augenscheinlich an die hohen Preise gewöhnt und zahlt solche willig für gute Bücher. Der Buchhandel befand sich nie in günstigeren Verhältnissen. Der Satz neuer Werke nimmt von Tag zu Tag ab. Während wir oft Annoncen sehen, durch welche Drucker gesucht werden, finden wir deren selten für Setzer. Die „faule Zeit", die sich stets im Sommer einzustellen pflegt, wird — wir fürchten — dieses Jahr früher denn üblich eintreten. Genug neue Bücher erscheinen; allein die Verleger scheuen sich die gegenwärtigen Satzpreise zu zahlen für solche Werke, deren Publikation und Verkauf in weniger als vier oder sechs Monaten nicht gesichert ist. Sie glauben, daß früher noch die Preise der Arbeit bedeutend reducirt sein werden; und bedeutende Bemühungen sind hie und anderwärts gemacht worden, um die Preise für Satz und Stereotypie herabzudrücken, bis jetzt jedoch ohne jeglichen Erfolg. Die Principale sagen (und mit Recht), daß, da sie während zweier Jahre ihre Geschäfte unter der möglichsten Annäherung in positiven Verlust geführt, sie nun auf Entschädigung Anspruch haben für unter dem möglichen Preise bisher gelieferte Arbeit. Die Preise für Arbeit, Schrift, Miethe, und die Höhe von Taxen und Gefällen waren nie größer als jetzt. Und da dies die Haupt-Ausgabepunkte sind, so sehen sie sich außer Stande die Preise zu reduciren. Gold mag bis pari fallen; so lange indessen Brod, Fleisch und Hausmiethe nicht fallen, so lange könne man nicht erwarten, daß Arbeit es thue — namentlich so lange die Nachfrage danach nicht stockt. Weder Arbeitgeber noch Arbeitnehmer erwarten irgend eine plötzliche Reduction in den Preisen." — So weit der amerikanische Bericht. Ein Factum ist's, daß das Ende des großen transatlantischen Krieges sich hier bei uns (in London) auffallend bemerkbar macht. Buchhändlerarbeit war für Jahre auf ein böses Minimum reducirt, und die

„faule Zeit“, die in den letzten drei Jahren unmittelbar nach Pfingsten unweigerlich sich einstellte, ist nicht allein noch nicht da, sondern im Gegentheil, wir sind bis über die Ohren in Arbeit und Thätigkeit, ja wir machen Ueberzeit! — Es ist bekannt, daß Amerika stets ein Hauptmarkt für die englischen Verlagsartikel war; die von Lincoln zu Kriegszwecken auf ausländische Literatur gelegte hohe Steuer machte für lange fast jedes Geschäft unmöglich. Um so umfassender gehen die englischen Verleger nunmehr an's Werk, da ihnen der gewohnte, alte Markt auf's Neue erschlossen ist.

Der gegenwärtige Monat ist die Zeit der jährlichen Officin-Schmaußereien, der sogenannte „annual dinners.“ Am Ende desselben wird kaum eine Officin in London zu nennen sein, die nicht ihren Angestellten, vom Factor bis Maschinenjungen hinab, diesen althergebrachten und geheiligten Tribut, bestehend in einem reichlichen, mit Wein und Festreden gewurzten Mittagessen, gewährt hätte.

Die Typographie ist in allen ihren jetzt so zahlreichen Branchen äußerst reichhaltig vertreten auf der internationalen Ausstellung zu Dublin. In den Dubliner Blättern finde ich ein erstaunliches Verzeichniß von Maschinerie, Pressen, Setz- und Ablege-Maschinen, Gieß-Maschinen, Instrumenten, Werkzeugen u. s. w. — alle zum Betriebe der typographischen Kunst gehörend. Es würde mich in der That zu weit führen (und bei alledem für meine Leser ohne Zeichnung nutzlos sein), wollte ich näher auf dieses Verzeichniß eingehen.

London, im August 1865. Theodor Küster.

Die neue Setz- und Classir-Maschine von Hattersley in Manchester.

Diese Maschine ist von allen den bis jetzt erfundenen die einzige, welche ich einer näheren Betrachtung würdig halte. Ihre Vortheile — gegenüber den bisher gekannten — sind die folgenden: sie vereinigt in einem verhältnißmäßig kleinen Raume den gesammten zur Herstellung eines correcten Satzes nöthigen Mechanismus; derselbe ist ebenso einfach als sicher und in seinen einzelnen Theilen überall sofort zugänglich; die Arbeit ist durchaus nicht ermüdend noch anstrengend, und das Princip, nach welchem die Maschine construirt ist, gestattet eine bisher noch nicht erreichte Schnelligkeit in Herstellung des Satzes; die Operation an der Maschine läßt sich sehr bald lernen, selbst von einem mit der Buchdruckerei gänzlich unbekannten, nur sonst intelligenten Knaben; sie ist einfach, dauerhaft und durchaus nicht Derangements oder Reparaturen unterworfen; das System des Schlüsselbretts, wie der Erfinder es nennt, oder der Claviatur, ist auch hier in Anwendung gebracht,

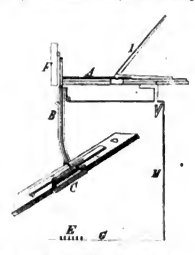


doch nach einem ganz anderen und einfacheren Princip, demzufolge die Tasten der am meisten gebrauchten Buchstaben sich in einem Kreise von 3—4 Zollen Durchmesser, dicht zur Hand befinden, wodurch die Entfernung vermindert wird, welche die Hand zu durchlaufen hat, um von einer Taste zur andern zu kommen. Im Gegensatz zu andern Maschinen unterliegt hier jeder Buchstabe oder jedes Stück Ausschluß nur einer directen Bewegung in den Winkelhaken, welcher noch den großen Vortheil bietet unmittelbar unter den Augen des Operateurs zu sein, und in dem jede Zeile, sobald gefüllt, sofort ausgeschlossen wird wie beim gewöhnlichen Handsatz; jeder Fehler oder Irrthum ist sofort sichtbar und kann schneller als am Kasten corrigirt werden. Die Praxis hat diese Vortheile als höchst important erscheinen lassen, und sie erhöhen materiell die Quantität der per Operateur gelieferten Arbeit.

Lediglich ein Arbeiter ist für jede Maschine erforderlich, dessen Thätigkeit sich auf das Niederdrücken der Tasten beschränkt; weder Dampfkraft zur Drehung, noch ein Tretbrett sind erforderlich, wie solche in andern Maschinen nöthig. Gewöhnliche Schrift wird benutzt, welche in ihrer Passage durch die Maschine keinerlei Verletzung ausgesetzt ist. Um Aufenthalt durch das Versehen der Maschine mit Schrift zu vermeiden (was in andern Setz-Maschinen der Fall), ist diese Maschine mit einem Extra-Schriftreservoir für die Gemeinen versehen, welches gefüllt wird während dies andere in Thätigkeit ist; sobald es geleert, kann es ohne die mindeste Unterbrechung durch das gefüllte ersetzt werden. In Gemäßheit der verwandten Arbeitskraft und des herzustellenden Satzes kann ein Gewinn variirend zwischen 150 bis über 300% erzielt werden.

Beschreibung der Maschine.

A sind die Reservoirs, oder besser metallnen Schiffe, welche in abgetheilten Rinnen die aufgesetzte Schrift enthalten. B ist eine Platte, welche mit Leitungen versehen



ist, die die einzelnen Lettern in den Winkelhaken C führen der auf dem Halter D ruht, auf dem er beweglich und fest — nach Erfordern — sein kann. E ist das Tastenbret (oder Schlüsselbret, wie der Erfinder er nennt), versehen mit so vielen Tasten als die Reservoirs Rinnen enthalten, d. h. dem completten großen und kleinen Alphabet, Ziffern, Interpunctions- und andern Schriftzeichen und Ausschluß; jede Taste steht mit einem Drücker oder Stößer in Verbindung, der (F) unmittelbar über dem letzten Buchstaben in der mit der betreffenden Taste durch den Mechanismus correspondirenden Rinne des Reservoirs sich befindet. In F befinden sich ebenfalls, am entgegengesetzten Ende der Rinnen, welche die aufgesetzte Schrift enthalten, metallene Schlüpf-Ventile, gegen welche die letzten Typen durch eine Schnur von vulcanisirten Kautschuck mit genügendem Druck gehalten werden, um ihr freiwilliges Durchschlüpfen durch die Oeffnungen in die Leitungsplatte B zu verhindern. Sobald eine Taste niedergedrückt wird, geht das Piston hinunter, und der letzte (oder eigentlich erste) Buchstabe in der Rinne geleitet in seine Leitung hinein, indem er so von dem auf ihn ausgeübten Druck der Kautschuck-Schnur befreit ist, worauf seine eigene Schwere ihn direct in den Winkelhaken führt, indem er sich in richtiger Position an seinen Vorgänger reiht, und der (der Winkelhaken) gleichzeitig durch einen ebenfalls mit den Tasten in Verbindung stehenden Mechanismus vorwärts geschoben wird (im Verhältniß zur Dicke des zuletzt gefallenen Buchstabens), um einem neuen Platz zu machen. Sobald der Druck auf die Taste aufhört, nimmt sie (und das Piston) ihre frühere Position wieder ein, worauf unmittelbar die Reihe aufgesetzter Schrift in der betreffenden Rinne des Reservoirs schnell vorwärts sich schiebt und durch die bereits erwähnte Kautschuck-Schnur das Metall-Ventil gehalten wird, wodurch fortwährend der erste Buchstabe in Bereitschaft ist beim Druck der Taste in den Winkelhaken hinabzugleiten. Dieser letztere ist ein für die Zwecke der Maschine besonders construirtes Instrument und nicht unähnlich dem gewöhnlichen im Princip; er kann hin und her bewegt und nach Belieben fixirt oder herausgenommen werden. Ist er gefüllt, so wird er wie der gewöhnliche geleert. Es kann selbst ein solcher hergestellt und angebracht werden, der in Copacität der Größe der gewünschten Columne entspricht, die dann ohne Ausheben im Winkelhaken beendigt, ausgebunden und sofort ausgeschossen werden kann. Das Schrift-Reservoir besteht aus zwei Theilen: dem Reservoir für die Versalien, Ziffern und Schriftzeichen, und dem für die Gemeinen, Interpunction und Ausschluß, welches letztere, wie oben bereits erwähnt, in duplo mit der Maschine geliefert wird. Wenn die Reservoirs gefüllt sind, so repräsentiren sie die Schriftquantität zweier gefüllten Setzkästen.

Der mit dieser Maschine arbeitende Operateur setzt — indem er einfach die die verschiedenen Lettern und Ausschließungen repräsentirenden Tasten niederdrückt — in den Winkelhaken direct. Sobald eine Zeile sich ihrem Ende nähert (etwa 3 bis 5 Cicero zuvor), zeigt der helle Ton eines mit dem Mechanismus in Verbinung stehenden Glöckchens ihm dies an und setzt ihn so in den Stand zu beurtheilen was ihm noch fehlt um die Zeile zu completiren und auszuschließen. Letzterer Prozeß geht in der gewöhnlichen Weise vor sich, nur mit dem Unterschiede, daß der Arbeiter den Winkelhaken nicht hält, also beide Hände zum Ausschließen benutzen kann. Ein Kästchen mit sechs Fächern, allen nöthigen Ausschluß enthaltend, ist (zu diesem Zweck allein) am Tastenbret, bequem zur Hand, angebracht.

Die Classir-Maschine

ist ein entbehrlicher, doch rathsamer Appendix der soeben beschriebenen Setzmaschine. „Classiren" nennt der Erfinder das Aufreihen der einzelnen Schriftsorten in die Rinnen der Reservoirs. Diese Maschine bewerkstelligt die doppelte Arbeit des Ablegens und demnächstigen nothwendigen Aufreihens der Sorten in einem einzigen Prozeß. Die Schrift wird in der gewöhnlichen Weise abgelegt, d. h. ein Griff wird in die linke Hand genommen und die einzelnen Buchstaben läßt der Ablegende in ihre bezeichneten Compartiments fallen, welche auf einer schrägen Metallplatte neben

und übereinander angebracht sind und durch Leitungen, ähnlich denen in der Setzmaschine mit dem unter der Platte befestigten Reservoirs in Verbindung stehen. Die Typen erscheinen in den Rinnen der letzteren in Ordnung für ihre Verwendung in der Maschine. Ein wenig Uebung und ein intelligenter Arbeiter wird in die Classirmaschine eben so schnell als ein Setzer in den Kasten ablegen.

Der Erfinder sagt u. A. Folgendes in Betreff der Ergiebigkeit der mit seiner Maschine geleisteten Arbeit: Die Erfahrung hat gelehrt, daß ein Knabe von mittelmäßiger Praxis an der Maschine ausgeschlossenen Satz im Betrage von 4—6000 n per Stunde liefern kann. Dies würde einen Gewinn von 300% gegen gewöhnliche Setzerarbeit repräsentiren. Der Gewinn bei der Arbeit eines (besser als gegenwärtig bezahlten) Schriftsetzergehülfen würde für den Principal immer noch um mehr als 150% höher sein als der bei Handarbeit. Ein großer Vortheil liegt u. A. bei dieser Maschine darin, daß ihre Manipulation sehr rasch und leicht zu erlernen ist; ein Knabe, der nie zuvor eine Buchdruckerei gesehen hatte, setzte nach dreiwöchentlicher Praxis 3000 n Werth per Stunde. Ein jeder intelligente Knabe, der seine Grammatik kennt, dem die Interpunction keine Schwierigkeiten bereitet, und der Manuscript lesen kann, wird in vierzehn Tagen bis drei oder vier Wochen die Arbeit von fast drei tüchtigen Setzern liefern. Es ist selbstverständlich, daß von einer solchen Maschine eben nur für glatten Zeitungs- und Romansatz und dergleichen die Rede sein. Für die Arbeit, in der die wahre Kunst des tüchtigen Setzers besteht, wird **nie** eine Maschine erfunden werden.

London, im August 1865. Th. Küster.

Die Wood'sche Accidenzmaschine „Little Favourite".

Um den vielen, Seitens unserer Abonnenten an uns gelangten Aufforderungen, nähere Mittheilungen über die Brauchbarkeit obengenannter Maschine zu geben, nachzukommen, ersuchten wir bereits vor 4 Monaten die Herren König & Bauer in Oberzell, welche die Maschine ebenfalls nach dem Wood'schen Modell unter dem Namen Victoria-Presse bauen, uns eine solche im Interesse der deutschen Buchdrucker zu eingehenderer Prüfung zu überlassen.

Die Herren König & Bauer genügten dieser Aufforderung in bereitwilligster Weise, brachten auch auf unsere Veranlassung an dem uns gesandten Exemplar einen Punktirapparat an, der dem englischen Original noch fehlte.

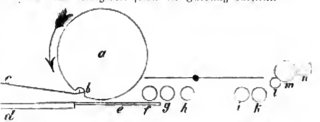
Nachdem wir also die Maschine 4 Monate in Gebrauch gehabt und die verschiedensten Arbeiten darauf gedruckt haben, glauben wir unseren Abonnenten genügende Auskunft über die Verwendbarkeit derselben geben zu können.

Die sehr einfach construirte, mittelst eines Tretapparates in Bewegung gesetzte Maschine druckt etwa ein Format von 15 zu 20 Zoll rheinisch, genügt mithin schon für ein groß Octav- und Quart-Format.

Die Herren König & Bauer berechnen dafür 650 Thlr. excl. Aufstellungs- ꝛc. Gebühren, mithin ca. 700 Thlr. ein Preis, der allerdings durchaus in keinem Verhältniß zu dem des englischen Originals und zu der Brauchbarkeit der Maschine überhaupt steht, denn sie ist immerhin nicht im Stande das zu leisten, was eine Maschine von unserer gewöhnlichen Construction leistet, und eine solche kauft man denn doch in gleichem Format von renommirten Fabriken schon für 8—900 Thlr.

Sigel in Berlin baut dieselbe Maschine, wie uns Seitens dessen Fabrik mitgetheilt wurde, für 400 Thlr., sie druckt allerdings nicht ganz das Format der König & Bauer'schen Maschine, doch, da sie überhaupt fast nur für Accidenzarbeiten zu gebrauchen ist, so wird den meisten Buchdruckern auch diese Größe genügen, umsomehr, als der Preis doch immerhin ein geringerer und der ganzen Ausstattung der Maschine angemessenerer ist.

Um die nachfolgende Beschreibung der Maschine zu verdeutlichen, geben wir eine Zeichnung, welche den Cylinder, das An- und Ablegebret sowie die Färbung darstellt.



a ist der Druckcylinder, b ist ein linealartiger Greifer, der, geöffnet, mit dem Anlegetisch c in einer Linie steht. Auf dem Greifer b befindet sich eine verstellbare Anlegemarke, gegen die der Bogen geschoben wird.

Soll gedruckt werden, so wird (nachdem der leicht abzunehmende Anlegetisch c entfernt, die Form wie gewöhnlich auf dem Fundament d geschlossen; und die Zurichtung gemacht worden), der Bogen auf den wieder befestigten Tisch c gelegt und auf den Greifer gegen die Marke geschoben; sodann klappt der Greifer zu und der Cylinder bewegt sich in der Richtung des Pfeils über das sich ebenfalls fortbewegende Fundament weg und geht dann in seine frühere Lage zurück.

Der Greifer bleibt so lange geschlossen, bis dies geschehen, erst dann geht er auf und die das Auslegen be-

sorgende Person faßt den Bogen von hinten und legt ihn auf den Auslegetisch.

Unter diesem Auslegetisch liegen die Auftragwalzen f g h, die Reibwalzen i k, zur Seite derselben der Heber l und das gewöhnliche Farbenwerk m n, e stellt den gewöhnlichen Farbetisch vor.

Nachdem wir diesen denn doch bedeutend von unseren früheren Maschinen abweichenden Mechanismus in seinen wesentlichen Theilen erklärt haben, wollen wir untersuchen, zu welchen Zwecken die Maschine brauchbar, zu welchen sie unbrauchbar und, auf welche Weise sie wohl zu vervollkommnen und unseren Anforderungen genügend zu machen wäre.

In ihrer jetzigen Ausführung ist sie besonders gut für Placate zu verwenden und zwar deshalb, weil sie keine Bänder hat, demnach das meist nothwendig werdende Herausschneiden derselben hier nicht vorkommen kann; andrerseits aber kann trotz des Fehlens aller Bänder der Fall nicht eintreten, daß der Bogen auf der Form sitzen bleibt, weil der Greifer ihn, wie bereits erwähnt, wieder mit herumzieht, wenn er in seine richtige Lage zurückgeht und ihn erst dann losläßt.

Sehr gut verwendbar ist die Maschine auch für Accidenzen bei denen es weniger auf guten Druck ankommt und die nur auf einer Seite zu bedrucken sind. Man kann somit Facturen, einfache Circulaire, Rechnungen, Umschläge, Avisbriefe 2c. 2c. sehr bequem drucken, ja selbst ein leidlich passender Wiederdruck läßt sich durch genaues Anlegen an die Marken bewerkstelligen.

Der, an dem uns von König & Bauer gelieferten Exemplar dieser Maschine befindliche Punktirapparat ist zwar verwendbar, wenn man sich darauf beschränken will, täglich nur eine kleine Auflage zu drucken, nicht aber, wenn man verlangt, daß die Maschine so viel leiste, wie eine andere der gewöhnlichen Construction. Man muß nämlich, da es für den Einleger ein Ding der Unmöglichkeit ist, zu treten, den Bogen auf den Tisch, dabei in den Cylinder hinein auf den Greifer und in die Punktur zu legen, davon absehen, die Maschine treten zu lassen, sondern muß, um dem Einleger diese Arbeit abzunehmen und ihm die gehörige Zeit zu geben, den Bogen richtig einzulegen, die das Auslegen besorgende Person an das Schwungrad stellen und durch dieselbe Bogen für Bogen einzeln durchdrehen lassen. Daß auf diese Weise höchstens 3000—4000 Exemplare pro Tag zu drucken sind, ist erklärlich, es würde auch dies immer noch ein ganz annehmbares Resultat sein, wenn die Maschine diesen Leistungen angemessen im Preise stände, wenn sie etwa das kostete, was eine gute große Presse kostet, also mit allem Zubehör etwa 300 Thlr., ein Preis, den man in England auch nur für diese Maschine bezahlt und die der ganzen Ausstattung nach auch vollkommen angemessen ist. Soll man ziemlich 700 Thlr. dafür ausgeben, so thut man doch unbedingt besser, man nimmt sich entweder eine Accidenzmaschine mit Cylinderfärbung oder selbst eine solche mit Tischfärbung, die aber sonst nach unserer alten Construction gebaut ist.

Praktisch ist diese Maschine, abgesehen von ihrem Preise, in ihrer jetzigen Construction nur für große Druckereien die mehrere Maschinen haben, demnach nicht leicht mit einer Arbeit in Verlegenheit kommen können; man wird sie eben für einfache, einseitige Arbeiten benutzen und die Leute von den anderen Maschinen abwechselnd daran drucken lassen können, so lange an ihren Maschinen zugerichtet wird. Ebenso wird der Buchdrucker in einer kleinen Stadt sich derselben anstatt der Presse bedienen können.

Die Maschine liefert ihm immerhin das Dreifache einer Presse, er kommt somit, selbst wenn er zwei bis drei Pressen beschäftigte immer noch mit dieser einen Maschine zurecht, wenn er auch mitunter eine Arbeit in der von uns angegebenen Weise punktiren und die Bogen einzeln durchdrehen lassen muß.

Da aber die meisten kleinen Provinzialdruckereien nur mit einer, höchstens zwei Pressen drucken, so kann ihnen immerhin eine solche Maschine von Vortheil sein, denn sie können dann wenigstens auch eine eilige Arbeit übernehmen.

Drucken kann man, wenn die nöthige Sorgfalt auf die Walzen und die Zurichtung verwendet wird und wenn man bei feinen Arbeiten die nöthige Zeit opfert, Alles darauf, was da vorkommt und wird es um so besser können, wenn die Walzen in der von uns weiter erwähnten Weise hergestellt werden.

Indem wir nun noch einmal die Mängel der Maschine kurz zusammenfassen, wollen wir zugleich unsere Vorschläge für deren Abhülfe machen.

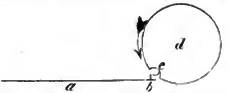
Abzuändern wäre Folgendes:

1. Der Greifer muß so angebracht werden, daß er frei steht, daß man somit den Bogen nicht in den Cylinder hineinzuschieben braucht, damit er gefaßt werde.

   Dies abzuändern ist sehr einfach, wie bereits eine von Sigel in Berlin ebenfalls nach einem englischen Modell gebaute größere Maschine dieser Art beweist. Die Einrichtung ist folgende: Das Anlegebret ist ziemlich dicht am Cylinder getheilt, besteht somit aus einem größeren Theile a und einem ganz kleinen b.

   Auf diesem kleinen Theil b befindet sich die Anlegemarke, die sonach ganz frei steht und an die sich der Bogen mit größter Leichtigkeit anlegen läßt. Ist der Bogen zum Druck angelegt und man setzt

die Maschine in Bewegung, so hebt sich der große Theil a des Anlegebretes und drückt den Bogen leicht



gegen den Cylinder; in demselben Augenblick fassen die Greifer c zu und führen ihn in der Richtung des Pfeils über die Form.

Es wird dem aufmerksamen Leser gewiß einleuchten, wie wesentlich besser diese Einrichtung ist, als die an der Little Favourite und der König & Bauer'schen Victoria-Presse.

Bei dieser muß man den Bogen in den Cylinder hineinschieben, ist also bei trockenem Papiere nie vor Ohren sicher, weil die Oeffnung zu klein; ebenso schwierig ist das Punktiren durch diese Uebelstände, während man bei der oben erwähnten Einrichtung eben so leicht, ja leichter punktiren kann, wie an unseren gewöhnlichen Maschinen; der Bogen wird eben beim Schöndruck auf einem flach daliegenden Bret gegen eine freistehende hohe Marke geschoben, beim Wiederdruck wird diese entfernt, da die Punkturen ja dann den Anhalt geben, es ist also unzweifelhaft, daß man sorgfältig anlegen und punktiren kann.

2. Muß, damit der Druck nicht schmitzt, wie es häufig der Fall, weil erst die Schrift den Bogen rund um den Cylinder legt, während er bei den anderen Maschinen, durch die Bänder gehalten, bereits von Anfang an rund gezogen wurde, entweder das Anlegebret weit schräger stehen, oder es müssen Bänder angebracht werden. Sind Bänder angebracht, was, wie wir hören, die Herren Klein Forst & Bohn schon im Werk haben, so läßt sich, was diese Fabrik ebenfalls beabsichtigt
3. leicht ein Selbstausleger anbringen, und dadurch wird die Maschine zu einer wahrhaft practischen und billigen, denn man braucht nun blos einen Einleger oder kann die Person, welche bisher auslegte, zum Drehen benutzen und so dem Einleger die Arbeit wesentlich erleichtern.
4. Müssen die Walzen mindestens 4 Zoll im Durchmesser haben, damit sie nicht so leicht hart und trocken werden und so einen guten Druck unmöglich machen. Die an der König & Bauer'schen Maschine befindlichen haben höchstens 2 Zoll, schwinden demnach zu schnell, sind auch nicht im Stande eine größere glatte Fläche, z. B. eine Tonplatte genügend zu decken, weil die durch den geringen Umfang verfügbare geringe Quantität Farbe dazu nicht ausreicht.
5. Müssen die Walzen in Lagern liegen, damit man jede einzelne herauf- und herunterstellen kann; wir werden über diesen Punkt weiter unten sprechen, und dadurch zugleich den Fabriken eine Aufgabe stellen, die, wenn sie richtig gelöst wird, sehr wesentlich zur Verbreitung der billigeren Tischfärbungsmaschinen beitragen wird.
6. Muß die Maschine womöglich einen eisernen, dem Werfen nicht ausgesetzten Farbetisch bekommen und muß das Messer getheilt und mit ordentlichen Schrauben und Gegenmuttern versehen sein.
7. Muß die Maschine bedeutend billiger werden, soll sie, da nach Vornahme dieser Abänderung unbedingt brauchbar, in jeder Druckerei zu finden sein.

Wir erwähnten vorhin einer Aufgabe, die wir den Fabriken stellen möchten. Dieselbe besteht darin, die Walzen der Tischfärbungsmaschine nicht mehr wie bisher in einfachen Schlitzlagern und durch Laufsteg und Laufrolle bewegt gehen zu lassen, sondern sie in feste Lager zu legen, so daß man sie herauf und herunter stellen, mithin eine Manipulation vornehmen kann, die so wesentlich zur Erzielung eines saubern Druckes beiträgt.

Bei der jetzigen Einrichtung kann man sich nicht im Geringsten helfen, wenn eine der Auftragwalzen geschwunden ist, demzufolge nicht mehr auf die Form trifft.

Diesem Uebelstande allein ist es zuzuschreiben, daß die meisten Besitzer von Tischfärbungsmaschinen keinen so rechten Gefallen daran finden, andere sich vor dem Ankauf derselben scheuen, darum muß ein Ausweg gesucht werden, diese sonst so einfachen und in Folge dessen billigen Maschinen zu vervollkommnen.

Wir machten bereits vor längerer Zeit einer sehr renommirten Fabrik den Vorschlag, neben der großen Zahnstange am Fundament eine kleine anzubringen, die wiederum in ein an den Walzen befindliches Zahnrad eingreift, und so die Walzen bewegt.

Ist eine solche Einrichtung möglich, was allerdings von dieser Fabrik in Abrede gestellt wurde, obgleich ja der Druck-Cylinder ganz in derselben Weise bewegt wird (!!!), so ist auch das Anbringen von Lagern für die Walzen möglich, und die Tischfärbungsmaschine ist dann eher im Stande, etwas ordentliches zu leisten.

Wir haben uns jedoch durch den abschlägigen Bescheid der betreffenden Fabrik nicht beruhigen lassen, sondern haben unsere Ansicht darüber zweien anderen Fabriken mitgetheilt. Beide haben die Einrichtung für anscheinend

sehr gut und auch für ausführbar erklärt und die eine dieser Fabriken wird bereits in nächster Zeit eine Maschine mit dieser Einrichtung versehen.

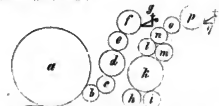
Schließlich noch einmal auf die Little Favourite zurückkommend, bemerken wir, daß die Herren Klein Forst & Bohn in Johannisberg sich bereit erklärt haben, dieselbe in nächster Zeit zu vervollkommnen und mit Bändern, Ausleger ꝛc. zu versehen, somit eine Maschine zu liefern, die bei billigem Preise für Accidenzarbeiten sehr brauchbar sein wird, da sie im Nothfall von einer Person versehen werden kann.

Die Querliniendruckmaschine

der Herren Klein Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh.

Um Querlinien in Tabellen, Circulare ꝛc. einzudrucken, bedurfte es seither, sobald die Form eine gewisse Größe hatte und besonders sobald dieselbe in anderer Farbe wie die Querlinien gedruckt werden sollte, bekanntlich zweier Formen. Der von den Herren Klein Forst & Bohn an der Schnellpresse angebrachte Apparat nun bezweckt, den Druck der Querlinien zu gleicher Zeit mit den der Längenlinien oder des Textes, unabhängig von diesem, herzustellen und dadurch bedeutend an Zeit und Geld zu sparen.

Um das Ganze anschaulicher zu machen, geben wir nachfolgende Zeichnung*).



Der Apparat besteht im Wesentlichen aus einer Walze b, auf welcher Scheiben von Metall in feinem, fettem, doppelfeinem und fett und feinem Schnitt aufgesteckt und je nach der nöthigen Weite der Querlinien durch niedrige, runde, systematisch geschnittene Scheiben von einander getrennt und schließlich durch Schraubenmuttern an einander gepreßt und so befestigt sind.

Die Walze ruht mit beiden Enden in Lagern, welche wiederum in Hängern befestigt sind. Diese Hänger sind vermittelst zweier Bolzen an das Pressengestell derart festgemacht, daß sie sich um diese Bolzen frei schwingen und so die Bewegung der Walze b gegen und an den Druckcylinder der Maschine erlauben.

Der Druck der Querlinen vollzieht sich, indem die Walze b respective die darauf sitzenden Druckscheiben gegen den Druckcylinder vermittelst zweier Federn, welche an den Zapfen der Hänger einerseits und zu beiden Seiten des Pressengestells andrerseits befestigt sind, angedrückt werden.

Das zu bedruckende Papier wir auf die gewöhnliche und bekannte Art auf dem Druckcylinder a angelegt und durch die Greifer gefaßt. Indem der Cylinder a sich in der gewöhnlichen Richtung um seine Achse dreht, nimmt er zugleich den Druckbogen mit und zieht ihn zwischen sich und dem Umfange der Scheiben auf der Walze b hindurch. Die Scheiben, respective die Walze b dreht sich dabei durch die entstehende Friction und die ersteren geben ihre Farbe als Querlinien an den Druckbogen ab. Nachdem der Bogen so nach und nach mit Querlinien bedruckt ist, geht er zugleich wie gewöhnlich über die auf dem Fundament liegende Form mit den Längenlinien und dem Kopf.

Die Scheiben auf der Walze b erhalten ihre Farbe vermittelst eines, extra für sie angebrachten Farbenwerks, das dem der Maschine ähnlich, aber unabhängig von ihm ist. g ist der gewöhnliche Farbekasten, f der Farbecylinder, e der Heber (Springwalze), d die nackte Walze, c eine Auftragwalze, die nun die Farbe auf die Scheiben der Walze b überträgt.

Der Druckcylinder a erhält an seinen Enden eingedrehte Nuten, an welchen Segmente von beliebiger Länge, beliebig verstellbar und über die Peripherie des Druckcylinders vorstehend angebracht sind. An beiden Enden der Walze b sind Rollen, frei drehbar um die Walze b aufgesteckt, welche von demselben Durchmesser wie die Linien-Scheiben, wie diese an den Stellen, wo die Nuten und die Segmente sich befinden gegen den Druckcylinder andrücken. Da erstere vorstehen, so werden die Rollen, wenn der Druckcylinder sich dreht, von diesem weggedreht und dadurch gleichfalls die Walze b.

Durch diese Vorrichtung wird es ermöglicht, den Druck der Querlinien an jeder beliebigen Stelle zu unterbrechen, d. h. die Linien nach Bedürfniß kurz oder lang zu drucken.

Das schärfer oder schwächer Aufstellen der Walze b an den Cylinder, mithin der schärfere oder schwächere Druck, wird durch Federn und Schrauben regulirt.

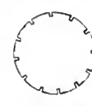
Die Figuren h bis q bilden das gewöhnliche Farbenwerk der Schnellpresse. q ist der Farbenkasten, p der Farben-Cylinder, o der Heber (Springwalze), n eine Stahlwalze*), l m zwei Reibwalzen, k die nackte Walze, h i die Auftragwalzen.

*) Unser Zeichner hat leider den Umfang der verschiedenen Walzen nicht richtig dargestellt. Es wird dies jedoch kein Hinderniß für den Fachmann sein.

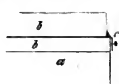
*) Das Farbenwerk der neuen Klein Forst & Bohn'schen Maschinen sämmtlicher Größen ist nach unseren Angaben etwas verschieden von dem anderer Fabriken gebaut. Von der Ansicht ausgehend, daß das sogenannte doppelte Farbenwerk in vielen Fällen überflüssig, ja nur beschwerlich für den Gang der Maschine sei, außerdem viel Walzen und viel Farbe kostet, schlugen wir der betreffenden Fabrik vor, zwischen die Reiber und den Heber eine Stahlwalze

Es wird jedem unserer Leser einleuchten, daß eine derartige Vorrichtung für Druckereien, welche viel Tabellen zu drucken haben, von unendlichem Vortheil ist. Die ganze Einrichtung bedingt allerdings eine Maschine großen Formats, da die Formen nicht mit dem Kopf gegen die Walzen, sondern nach dem Mittelsteg oder nach den Seiten zu geschlossen werden müssen; in Folge dessen und durch das zweite Farbenwerk ist auch der Weg, welchen das Fundament zu machen hat, ein wesentlich größerer, wie bei den gewöhnlichen Maschinen und kosten dieselben natürlich bedeutend mehr.

Unserer Meinung nach hätte sich ein solcher Apparat an einer Tischfärbungsmaschine weit leichter und ohne viele Umstände anbringen lassen. Bei diesen Maschinen liegt bekanntlich das ganze Farbenwerk in einer Linie und nimmt je nach der Größe der Maschine einen Raum von 1½—3 Ellen ein, es ist somit hinreichend Raum vorhanden, um über demselben, nahe an dem Druckcylinder noch ein Cylinderfarbenwerk anzubringen, ohne daß dadurch der Weg des Karrens vergrößert wird. Ebenso dürfte zu erreichen sein, daß die Form wie gewöhnlich ihren Platz auf dem Fundament findet, mithin dadurch ein kleineres Format der Maschine ermöglicht wird. Es müßten in diesem Fall nicht Scheiben auf einem Cylinder, sondern Linien, der Breite der Maschine nach hinlaufend auf einen solchen eingeschoben werden. Denke man sich genau



gedrehte Eisenwalzen, welche in genau bemessenen Zwischenräumen Einschnitte von ⅓ Petit Stärke haben; in diese Einschnitte müßten Messinglinien in gewöhnlicher Ausführung eingeschoben und auf irgend eine Weise an den Seiten befestigt werden, vielleicht so, daß sie an beiden Enden eine Verlängerung erhalten, durch die eine Schraube in die Walze hineingeschraubt wird; a stellt etwa ⅓ der Walze vor, b die Linie, deren Fuß b in der Walze a befestigt ist, c ist der mit einer Schraube versehene Halter.



Da die Querlinien doch meist in einer Weite von Mittel, Tertia, Text, Doppelcicero und höchstens Doppelmittel gedruckt werden, so wären etwa 5 Eisenspindeln mit den in dieser Entfernungen angebrachten Einschnitten nöthig.

zu setzen. Es ist dies geschehen und haben wir selbst augenblicklich eine Maschine mit dieser Färbung im Gange, die bis jetzt ganz Zufriedenstellendes leistet.

Das Farbenwerk erhielt auf diese Weise nur eine kleine Walze mehr, die jedoch immerhin genug zur Verreibung beiträgt. Bei gewöhnlichen Sachen genügt selbst nur ein Reiber. Wir werden hierüber nach längerem Gebrauche der Maschine weiter berichten.

Eine derartige Einrichtung würde die ganze Maschine wesentlich vereinfachen und so deren Verbreitung gewiß Vorschub leisten. Eine Maschine mit dieser Einrichtung wird die Reichenbach'sche Fabrik in Augsburg in nächster Zeit fertig haben.

Die Dresdner Sängerfestkarte.

Wir können nicht umhin diesem wirklich vortrefflichen Erzeugniß der Buchdruckpresse in den Spalten des Archivs diejenige Anerkennung zu zollen, welches es, wenigstens in Bezug auf den Druck, in so reichem Maße verdient.

Die Karte wurde in der Heinrich'schen Druckerei in Dresden in Buntdruck ausgeführt und zwar jede Farbe von 4 galvanisirten Platten zugleich, um die riesige Auflage von 20—22,000 Exemplaren in 4 Wochen bewältigen zu können. Um dies möglich zu machen, druckten 4 Pressen zugleich an den verschiedenen Farben.

Man kann die Karte mit Recht als ein Meisterstück typographischen Buntdrucks bezeichnen. Trotz der Eile, mit welcher sie hergestellt werden mußte, paßt das Register doch meist genau, der Druck ist dabei rein, gut deckend und die Farben frisch. Die Schattenpartien in den Gewändern 2c. sind nicht blos durch dunkle Strichlagen gegeben, sondern es sind jeder Farbe angemessen dunklere Töne aufgedruckt, die an den dunkelsten Stellen noch durch braune und graue Strichlagen gekräftigt wurden.

Die Deutsche Allgemeine Zeitung sagt sehr treffend über dieses Kunstwerk: „Die Karte, von unserm anerkannt tüchtigen Historienmaler Sachsse sinnig und geschmackvoll in der Zeichnung entworfen, hat die Aufgabe, das nationale Element, des Festes zu repräsentiren. Der Künstler wählte zu diesem Zweck die edle Gestalt der Germania, welche den größten Theil des Raumes füllend, in sitzender Stellung von frischem grünen Eichengebüsch umschattet wird. Ihr zur Rechten ragt das kühne Reichswappen aus Weinranken hervor; die Brust des deutschen Reichsadlers ziert eine Lyra und Germania schlingt mit der Rechten den Lorbeerkranz über das Ganze, um anzudeuten, daß der deutsche Gesang die ihm gebührende Ehre und Würdigung finden werde. Mit der Linken greift sie an das auf ihrem Schooß ruhende Schwert, gleichsam als Zeichen der Bereitwilligkeit, zu allen Zeiten, in Krieg und Frieden, Beschützerin des deutschen Geistes zu sein und bleiben zu wollen. Das volle blonde Haar schmückt die goldne Mauerkrone, von ihren Schultern wallt der rothe Purpurmantel und den majestätischen Leib umkleidet ein goldenes Gewand. Als Umfassung dienen dem Bilde Stäbe vom deutschen Eichenbaum, dessen Laub das Ornament in höchst

gefälliger Form umrahmt. Der zwischen der Figur und dem Ornament freigebliebene Raum enthält auf goldenem Grunde in roth und schwarzer Schrift die Worte: „Erstes deutsches Sängerbundesfest in Dresden 1865." Die das Wappen umrankenden Weinreben sind eine symbolische Andeutung des bekannten:

Wer nicht liebt Wein, Weib und Gesang,
Der bleibt ein Narr sein Leben lang.

Ueber dem Haupt der Germania schlingt sich ein Band mit dem Sängerspruch:

Herz und Lied, frisch, frei, gesund,
Wahr dir's Gott, du Sängerbund.

Ganz seitlich bescheiden zu den Füßen der Germania entsprießt dem deutschen Boden das liebliche Bild des „Vergißmeinnicht," welches seine blauen Aeuglein bis in das Wort „Dresden" hineinranken läßt, um den Eigenthümer der Karte zu mahnen, dem Feste und dem Festorte eine treue Erinnerung zu bewahren."

Noch einmal die schwarze Farbe.

Eine offene Erklärung.

Wenn ich hin und wieder irgendwelche Materialien oder Gegenstände, die dem Buchdrucker zum Gebrauch oder Verbrauch unter die Hände kommen, in diesen Blättern näher bespreche, dieselben in ihre einzelnen Bestandtheile zerlege oder ihre Fabrikation beschreibe, so ist meine vornehmste Absicht dabei die, manchen meiner Collegen mit den Erfahrungen, die ich während einer langen Reihe von Jahren als Buchdrucker gemacht, in irgend einer Weise nützlich zu sein. Gleichzeitig beabsichtige ich, den Einen oder Andern dadurch anzuregen, auch seinen Erfahrungsschatz, den er noch im wohlverschlossenen Geheimnißschrank verwahrt hält, an's Tageslicht zu führen und zur allgemeinen Kenntniß zu bringen. Gehe ich nun zuweilen etwas weiter, z. B. auf das Feld der Industrie, die aus einzelnen typographischen Verbrauchs-Artikeln eigne Fabrikationszweige gebildet hat, wie beispielsweise aus der schwarzen Farbe, so liegt dabei ebenfalls keine andere Absicht als die oben angegebene, zu Grunde; da ich jedoch nicht in allen diesen Sachen rationell geschult sein und folglich auch nicht den Lehrmeister abgeben kann, so versuche ich auf andere Weise zur Kenntniß des typographischen Publikums Dasjenige zu bringen, was ich selber noch nicht weiß.

Bleiben wir bei der schwarzen Farbe stehen. Durch praktische Erfahrungen einestheils, anderntheils durch Das, was ich bruchstückweise darüber gehört und gelesen, war jener Artikel entstanden, den ich im ersten Heft des zweiten Jahrgangs dieses Archivs unter der Ueberschrift: „Die schwarze Farbe" vom Stapel laufen ließ. Obgleich ich nie in einer Buchdruckfarben-Fabrik gewesen, so behaupte ich doch, daß die Hauptumrisse jenes Artikels nicht gut zu widerlegen sind. Anders mag es da stehen, wo ich mich auf Specialitäten eingelassen habe. Hierzu gehört auch das, was ich über den Lampenruß sagte. Wenn ich solche Specialitäten dennoch mit einer Kühnheit zur Sprache bringe, die den besser Unterrichteten in Erstaunen setzen muß, so geschieht das etwa nicht aus Arroganz, sondern einzig und allein aus dem Grunde, eine Discussion darüber hervorzurufen, wodurch meine Behauptungen widerlegt werden. Mein Zweck wäre damit aber erreicht; denn das Unwahre an der Sache könnte nur durch Darlegung des Wahren besiegt werden, und ich — trüge höchstens einige Nackenschläge davon, die ich der guten Sache wegen gerne mit in den Kauf nehme. — Zu meinem Leidwesen ist eine solche Discussion über die schwarze Farbe bis jetzt nicht eingetreten.

Aus dem oben Gesagten mag noch hervorgehen, daß es bei Abfassung des erwähnten Artikels nicht in meiner Absicht lag, irgend einer guten, renommirten Buchdruckfarben-Fabrik zu nahe zu treten. Wenn ich auf einer andern Stelle bedauerte, daß die Industrie der Thätigkeit des Buchdruckers u. A. auch die Fabrikation der Farbe entrissen habe, so geschah das nicht etwa in einem Anfalle sentimentaler Reminiscenz, sondern vielmehr aus dem Grunde, als dem Fachwissen des Buchdruckers damit Eintrag geschieht, überhaupt die Intelligenz desselben dadurch geschmälert wird. Da indessen bei dem massenhaften Farbeverbrauch der heutigen Zeit nicht jeder Buchdrucker mit Vortheil seine Farbe für seinen eigenen Bedarf selber bereiten kann, so muß sich auch mein Wunsch natürlich dahin reduciren, daß die Farben-Fabrikation als besonderer Industriezweig sich nur in den Händen von Buchdruckern befinde, da diese am Ende das beste Verständniß davon haben, was sie ihren Collegen mit gutem Gewissen zum Verkaufe anbieten können. Wie weit sich dieser mein Wunsch auf die deutschen Buchdruckfarben-Fabriken erstreckt, weiß ich freilich nicht. Ich will hier zum Schluß nur noch eine alte, ehrenwerthe Buchdruckerei-Firma nennen, Gebr. Jänecke in Hannover, die auch die Buchdruckfarben-Fabrikation in großartigem Maaßstabe betreibt. Letztere Anstalt, unter der Firma Gebr. Jänecke & Schneemann allbekannt, gehört schon seit Jahren zu den bestrenommirtesten in Deutschland. Stelle ich diese Firma eben deshalb, weil sie durch die eigene Buchdruckerei im Stande ist, Ihre Fabrikate einer gründlichen Prüfung zu unterwerfen auch obenan, so giebt es auch noch andere Fabriken, deren Farben alle Beachtung verdienen, z. B.

die der Herren Hostmann in Celle, Schramm & Hörner und Chr. Schramm in Offenbach &c. Alle diese Firmen haben durch die Güte ihrer Fabrikate nicht nur den englischen und französischen Buchdruckfarben mit Erfolg Concurrenz gemacht, sondern auch viel dazu beigetragen, dieselben aus Deutschland fast ganz zu vertreiben.

J. H. Bachmann.

Schriftprobenschau.

Die Dresler'sche Gießerei legt unserem heutigen Heft eine Probe von zwei Talonschriften und einer Zierschrift bei. Die ersteren lassen sich sehr leicht und gefällig mit der Dresler'schen Netzeinfassung und dem bekannten Untergrunde, dessen Brauchbarkeit wieder unser heutiges Probeblatt zeigt, verwenden. Es fehlten uns bisher solche, auch zu Wechseln und sonstigen Werthpapieren brauchbare, dabei nicht zu große und breit laufende Schriften. Wir werden in einem der nächsten Hefte Anwendungen davon bringen.

Die von den Herren Schelter & Giesecke beigegebenen Kalendervignetten zeichnen sich durch ihre oft originelle Composition aus und werden nicht verfehlen, die Aufmerksamkeit der Kalender-Drucker und Verleger auf sich zu ziehen.

Satz und Druck der Beilagen.

Nr. 5. Untergrund von Dresler, Tonplatte aus Holz. Linien sind Satz. Unter den auf den Randverzierungen stehenden Schriftarten zeichnen sich die halbfetten und engl. Aldine Schriften, sowie die schmale Egyptienne von Dresler vortheilhaft aus. Schrift: Alexander Waldow von Dresler. Buchdruckerei, Kunstdruckerei aus der sehr verwendbaren und leicht zu druckenden Steinschrift von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M., Verlags-Handlung von Schelter & Giesecke in Leipzig und Wien.

Nr. 6. Dresler'scher Untergrund. Schrift: Archiv für Buchdruckerkunst Krebs'sche Steinschrift. Circulaire, Programme &c. und Bestellungen nehmen &c. halbfette Aldine von Dresler. Muster aller Art &c. von Gronau in Berlin. Preis pr. Jahrg., Verlag von von Dresler.

Druck: Gelber Ton. Bleiweiß, zwei gehäufte Messerspitzen helles Chromgelb, eine kleine Messerspitze voll Zinnoberroth. Grüner Ton. Weiß, eine reichliche Messerspitze Miloriblau, eine kleine helles Chromgelb. Gold wie gewöhnlich. Braun. Japanesischer Braun zu 6 Ngr. per Loth (s. Preiscourant).

Correspondenz.

Herrn Joh. W. in Bukarest. Das betreffende Diplom ist mir immer noch nicht zugegangen, es liegt also nicht an mir, wenn Sie noch keine bestimmte Auskunft erhielten.

Herrn C. F. in Schönebeck. Ihr Wunsch ist unausführbar. Wie leider im lieben Deutschland überhaupt keine Einigkeit herrscht, so ist es auch unter den Schriftgießereien Deutschlands. Jede derselben hat einen anderen Namen für ein und dieselbe Schrift. Von uns aber wird man kaum Lehre annehmen und sich zu einem Namen für jede Schriftsorte einigen wollen.

Herrn H. E. in Heild. An dem Uebelstande laborieren auch wir noch oft genug, besonders beim Maschinendruck. Wir werden uns jedoch alle Mühe geben, Abhülfe zu ermitteln und seiner Zeit im Archiv Mittheilung machen.

Herrn R. J. in H. Das dritte Heft mußte gerade in den heißesten Tagen des Juli gedruckt werden, die Walzen aber geriethen durch die fürchterliche, in unserm Lokal beinahe nicht auszuhaltende Hitze in einen solchen Zustand, daß ein guter Druck unmöglich wurde, da sie beinahe wie Butter erweichten und zerliefen. Wir bitten deshalb nicht nur Sie, sondern alle unsere geehrten Abonnenten um Entschuldigung, wenn unter diesen Umständen das 3. Heft nicht so gedruckt war, wie es hätte sein sollen.

Annoncen.

Bescheidene Anfrage.

Die Herren R. & Z. in Berlin erließen Ende Juni ein Circulair im Buchhandel in dem sie unter Anderem sagen: „Vermöge unserer Einrichtung können wir Ihnen, gegen andere Druckereien, am Satzpreise 10 pro Cent bonificiren und liefern jede Form, gleichviel ob 8vo. oder 16mo., bei einer Auflage von 1000 und darunter zu 1 Thlr., bei größeren Auflagen zu 25 Sgr. pr. 1000 Exemplare gut gedruckt und im Ganzen gepreßt ab. Für einzelnes bogenweises Satiniren zwischen Zinkplatten berechnen wir einen kleinen Aufschlag".

Wir fragen nun: Wie machen es wohl diese Herren, den Satz 10% billiger zu liefern, als andere Berliner Druckereien? Haben sie vielleicht ihren Lehrlingen und etwaigen Setzern Riemenscheiben an die Arme setzen lassen um sie mit Dampf zu treiben, oder haben sie wohl gar das Problem, eine brauchbare Setzmaschine zu construiren, gelöst? Ebenso müssen wir fragen, wie können trotz ihrer Dampfeinrichtung die Herren R. & Z. eine Form Oktav oder Sedez in einer Auflage von 1000 **für 1 Thlr. drucken!** Wenn man weiß, welche Zeit beansprucht wird, eine Form so sauber zuzurichten, wie die Herren R. & Z. es in ihrem Circular versprechen, so muß man wohl annehmen, sie wollen manchen Verlegern mit ihren Mitteln unter die Arme greifen, eine Opferbereitwilligkeit die alle Anerkennung verdient.

Sollte Jemand wissen, wie man diese Kunststücke der Herren R. & Z. nachahmen kann, ohne sein Geld zuzusetzen, so würde er sich durch Veröffentlichung näherer Angaben um die Kunst sehr verdient machen.

Auch ein Berliner Buchdrucker.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Talon-Schriften.

No. 730. Corps 36. Min. 8 Pfd., pr. Pfd. fl. 2.

CREDIT-VEREIN

Zierschrift No. 685. Corps 48. Min. 12 Pfd., pr. Pfd. fl. 1. 12.

KALENDER.

18 LEIPZIG 66

No. 731. Corps 36. Min. 6 Pfd., pr. Pfd. fl. 2.



Dresler'sche Giesserei, F. Flinsch in Frankfurt a. M.

Druck von A. Waldow. Leipzig. Beilage zu Heft 4 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1.

J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig und Wien.

Kalender-Vignetten.

Galvanisch auf Mahagony-Holzfuss Rthlr. 8. — Fl. 15.



Druck von A. Waldow. Leipzig. Beilage zu Heft 4 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2.



Archiv für Buchdruckerkunst.

Circulaire. Programme. Einladungen. Speisekarten. Weinkarten. Avisbriefe. Etiquetten. Wechsel. Quittungen. Anweisungen. Actien.

Rechnungen. Notas. Briefköpfe. Briefleisten. Adresskarten. Visitenkarten. Preiscourante. Titel. Tondrucke. Farbendrucke. Golddrucke.

Diese seit 1864 bestehende Zeitschrift hat es sich zur Aufgabe gemacht, dem Buchdrucker ausser ausführlichen Artikeln über alle Zweige der Kunst und Abhandlungen über praktisch erprobte Manipulationen auch eine grosse Anzahl

Muster aller Arten von Accidenzarbeiten

wie nebenstehend, zu geben. Da die meisten Giessereien das Unternehmen durch Abgabe aller ihrer neuesten Erzeugnisse unterstützen, so ist es dem Verleger ermöglicht, den Abonnenten nicht nur Schriftproben, sondern auch wirklich praktische Anwendungen der Schriften zu geben und es ihnen so zu ermöglichen, ihren Setzern Muster zu liefern, denen diese strikte ohne weiteres Nachdenken und Ueberlegen nacharbeiten können. Jeder Druckereibesitzer wird wissen, wie schwierig es jetzt ist, einen guten und schnellen Accidenzsetzer zu finden, der das vorhandene Material geschmackvoll zu verarbeiten weiss. Die Proben des Archiv ermöglichen es, sich tüchtige Setzer heranzubilden.

Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Bestellungen nehmen alle Buchhandlungen an.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Doppelheft 5—6. Zweiter Band. 1865.

Inhalt des fünften und sechsten Heftes.

Stereotypie.

(Fortsetzung und Schluß.)

Wenn es Zeit und Umstände erlauben so formt man einen Holzstich am Abend ab und läßt ihn unbedeckt bis zum andern Morgen stehen; in dieser Zeit hat die Matrize so viel Festigkeit gewonnen, daß man sie von der Form abheben und auf eine warme Eisenplatte legen kann. Wenn dann die Ränder mit Bleistegen bedeckt und bei größeren Stichen auch einige Stege über's Kreuz auf die Matrize gelegt werden, so trocknet sie langsam und wenn sie sich auch wirklich etwas rund ziehen sollte, so ist doch die Papier-Masse so gefügig, daß solche Beulen durch das Gewicht des Metalles beim Abguß wieder gerade gedrückt werden. Man legt jedoch die Stege nicht direkt auf die Matrize sondern bedeckt diese erst mit einem Bogen Löschpapier, weil die auffsteigenden Dämpfe sich an die Stege setzen und als Tropfen condensirt auf die Matrize zurückfallen würden.

Wie man überhaupt bei Formen mit Titelzeilen aus fetter Schrift solche schon vor dem Abformen mit einem Blatt Papier von unten unterlegen und dadurch einen schärferen Einsatz in die Papier-Paste, folglich auch eine um ein Papierblatt höhere Zeile im Abguß bewirken kann, so läßt sich bei Holzstichen, die viel zarte Töne und kräftige Schatten enthalten, schon in der Matrize dem Drucker vorarbeiten.

Man macht nämlich einen Abdruck des Bildes auf einem Bogen starken Schreibpapiers, schneidet auf diesem die schwarz und kräftig kommen sollenden Stellen weg und klebt diese Schablone nach dem Einschlagen auf die Matrize, bevor die zwei Schreibpapierblätter aufgeklebt sind. Diese überklebten feinen Parthien bilden dann in der Matrize eine ganz geringe Erhöhung, folglich im Abguß eine entsprechende Vertiefung und die kräftigen Stellen erscheinen beim Abdruck sofort schärfer, nehmen auch, bei Maschinen-Druck, die Farbe kräftiger an.

Ehe wir zu der Arbeit des Gießens der Platten übergehen, möchte hier die Stelle sein, einige Worte über das Stereotypiren von Zeitungen einzuschalten.

Rasche Förderung der Arbeit ist überall wünschenswerth, ganz besonders ist dies aber eine Nothwendigkeit bei Zeitungen, besonders solchen, wo bis auf den äußersten Zeitpunkt mit Schluß der Redaktion gewartet wird.

Schon allein an der Schrift stellt sich bei einer großen, täglich erscheinenden Zeitung, nach genauer Calculation eine Ersparniß von 3—400 Thlr. jährlich heraus, abgesehen von den sonstigen Vortheilen, als schnellere Lieferung der Auflage bei doppelten Platten, spätere Annahme von Annoncen 2c. In England ist man längst zu der Einsicht gelangt, daß das Stereotypiren der Zeitungen eine wesentliche Ersparniß ist und daß besonders die Lettern stets scharf und neu erscheinen; doch auch in Deutschland beginnt sich das Interesse dafür zu regen.

Die Einrichtung zum Zeitungs-Stereotypiren weicht in manchen Stücken von der zu Werken und Accidenzen ab. Da man hier stets ein genau bestimmtes Format hat, auch zum Anlegen von Quadraten um die Seiten und Einfaßen derselben mit Linien die Zeit oftmals mangelt, so bedient man sich statt dessen für jede Seite der Zeitung einer vier Cicero breiten, genau schrifthohen Schließrahme die in der Größe angefertigt wird, daß außer der Schrift-Columne noch an zwei Seiten ebenfalls vier Cicero breite Anlegestege Platz finden, die mittels in die Rahme eingelassener Schrauben die Schrift festschließen. An der inneren Kante der Rahme sowohl wie der Anlegestege sind diese 1/4 Zoll breit und etwa 1/16 Zoll tief ausgehobelt, so daß gewissermaßen die Anlege-Quadraten, wie oben bei Beschreibung des Schließens der Formen angegeben, mit an die Rahme und den Schließstegen angegossen sind. Die Rahmen dienen dem Metteur zugleich als Umbrechschiffe, da sie nur einfach auf die Schließplatte gelegt zu werden brauchen und dann darin der Satz umbrochen und justirt werden kann. Nothwendig hierbei ist aber, daß der Satz sofort nach Abdruck der Correktur im Spaltenschiffe gewaschen und die Revision „auf dem Blei" gemacht wird, auch ist der Metteur anzuweisen, beim Umbrechen den Satz nur so viel als unumgänglich nöthig ist, anzufeuchten, weil gegentheils der Trockenproceß verzögert wird.

Zum Trocknen der Matrizen würde man ebenfalls nicht mit einem Trockeninstrument wie oben beschrieben ausreichen; zu diesem Zwecke wird folgende Trockeneinrichtung angewendet. Der Ofen in dem der Kessel für das Metall hängt, wird bis zur Höhe von drei Fuß aus Backsteinen aufgemauert, an den entsprechenden Stellen mit Rost und Aschenloch versehen und mit einer Eisenplatte bedeckt, die in der Mitte einen solch großen Ausschnitt hat, daß der Schmelzkessel genau hineinpaßt. Die untere Fläche des Kessels muß fünf Zoll vom Rost entfernt sein. Eine sauber gehobelte eiserne Platte, die so groß sein muß, daß drei der vorhin beschriebenen Schließrahmen neben einander auf ihr Platz finden, wird hinter dem Ofen so angebracht, daß sie mit der Ofenplatte in gleicher Höhe ist. Das Feuer vom Ofen muß jetzt unter dieser Platte durchziehen und ist sie zu dem Ende unterhalb mit einem halben Cylinder von Eisenblech umgeben, dessen vorderes Ende ein wenig umgebogen und mit in den Ofen eingemauert ist. Hinten ist dieser Cylinder so weit geschlossen,

daß nur ein Knierohr zur Ableitung des Rauches eingesteckt werden kann. Diese ganze Vorrichtung ruht auf zwei in entsprechender Entfernung angebrachten eisernen Füßen.

Am hinteren Theile der Platte, der Länge nach, sind sechs verstellbare Charniere angebracht, in welche drei Eisenplatten (je zwei Charniere zu einer Platte) eingehängt werden. Diese Platten müssen auf der untern Seite glatt gehobelt sein und auf der Rückseite aufgegossene Rippen, wie die Tigel der Buchdruckpressen, haben.

Die genannten Eisenplatten haben die Größe des Schließrahmens; ist also eine Matrize eingeklopft und wird mit der Form auf die Trockenplatte gelegt, so wird, nachdem sie mit Flanell und Papier, wie oben angegeben, bedeckt ist, einer der Deckel auf dieselbe herabgelassen. Diese Deckel haben schon an sich eine genügende Schwere, so daß ein Festschrauben überflüssig wird.

Um auch die Anfertigung der Matrizen zu beschleunigen, hat der Arbeiter schon vor Empfang der Formen so viele Pasten zu bereiten als erforderlich sind. Diese werden zwischen stark gefeuchtetem Druckpapier aufbewahrt.

Da bei Zeitungen unbedingt eine Correcturpresse vorhanden ist, so wird die fertige Form in die Presse gelegt, mit dem Oelpinsel überstrichen und ein Abdruck gemacht, um die Ueberzeugung zu gewinnen, daß nichts in der Form gestiegen ist. Jetzt wird die bereit gehaltene Paste aufgelegt, mit doppeltem Flanell bedeckt, abgezogen, und der Druck ein wenig angehalten. Man hat dann nur mit der Bürste noch einzelne Stellen, besonders etwaige Vignetten, so wie die Zwischenräume zwischen Rahme und Schrift nachzuklopfen und die einzelnen größeren freien Stellen, namentlich beim Kopfe der Zeitung mit vorher bereitgehaltenen Pappsteifen auszufüllen, zwei Bogen Papier aufzukleben und noch einmal abzudrucken. Diese ganze Procedur darf fünf Minuten an Zeit nicht übersteigen.

Das Einlegen von Pappstreifen in etwaige freie Stellen, die bei Annoncen zuweilen vorkommen, so wie auch um den oftmals freistehenden Titel darf durchaus nicht verabsäumt werden, da zum Ausstechen zu hoch kommender Räume in keinem Falle Zeit ist. Es muß jedoch wiederholt darauf aufmerksam gemacht werden, daß bei der Auflage des angestrichenen Bogens äußerste Sorgfalt darauf verwendet wird, daß sich die einzulegenden Pappstreifen nicht verschieben und statt in die Zwischenräume auf die Lettern zu liegen kommen.

Der Trockenproceß und das Abheben der Matrize von der Form ist schon oben beschrieben und deshalb eine Wiederholung überflüssig.

Wir kommen jetzt zum Guß der Platten. Das Gießinstrument, dessen man sich hierzu bedient, besteht aus zwei Eisenplatten, die auf der innern Seite genau gehobelt und geschlichtet sind. Auf der Rückseite befinden sich einzöllige Strebeleisten, die von der Mitte nach den Ecken auslaufen, wie bei dem Tigel an Buchdruckpressen. Die Größe dieser Platten ist zu Instrumenten die zum Guß von Werken und gewöhnlichen Accidenz-Arbeiten verwendet werden im Allgemeinen 21" Länge bei 12" Breite. Bei voraussichtlich vorkommenden größeren Stereotypplatten muß natürlich darauf Bedacht genommen werden, und ist die Größe in Bezug auf das Gelingen des Gußes ganz unbeschränkt.

Die eine dieser Platten ist an ihrem oberen Ende drei Zoll lang in einem stumpfen Winkel aufgebogen (natürlich schon im Modell und dann gleich so gegossen), damit ein bequemeres und rascheres Eingießen Statt haben kann; diese bildet die Ober- und Deckelplatte des Instrumentes. Die Unterplatte ruht auf einer schmiedeeisernen Achse, welche in der Mitte des Instruments senkrecht vier Zoll aufwärts steigt und so zwei Arme bildet, die durch einen beweglichen Bügel verbunden sind. In diesem Bügel geht eine Schraube bis auf die Mitte der Oberplatte herab.

Beide Platten sind an ihrer hinteren Seite durch hoch und niedrig zu stellende Charniere verbunden, so daß der Deckel ohne abzufallen aufgehoben und niedergelegt werden kann. Damit letzterer beim Aufstellen aber nicht ganz zurückfalle, ist ihm noch ein sogenannter Stollen angegossen, der sich beim Aufstellen an die Unterplatte anlegt und so ein Zurückfallen verhindert. Zum Aufheben des Deckels ist eine mit Holz bekleidete Handhabe dicht hinter dem Einguß angebracht.

In kleineren Geschäften, wo nur hin und wieder einmal Kleinigkeiten stereotypirt werden, kann dies Gießinstrument gänzlich entbehrt werden, da man das oben beschriebene Trockeninstrument ebenfalls zum Gießen benutzen kann; nur muß dann an diesem auch auf den Einguß Bedacht genommen sein. Freilich ist das Arbeiten mit letzterem anstrengender, da es stets gehoben und beim Guß an die Wand gestellt werden muß, während das wirkliche Gußinstrument mittels zweier Charniere an einem Gießtisch festgeschroben wird. Dieser Gießtisch ist 2½ Fuß hoch und bildet obenauf eine Platte von 1 Fuß im Quadrat. Die Charniere werden an die linke Seite der Tischplatten scharf auf der Kante angeschroben, damit das Instrument, wenn es mit seinen an der Achse angebrachten Zapfen in diese Charniere eingelassen ist, mit seinem hinteren Theile bequem vom Gießtisch umkippen und dadurch in seine Gießstellung gebracht werden kann. Diese Stellung muß so regulirt werden, daß das hängende Instrument mit der Tischplatte einen stumpfen Winkel von 120 Grad bildet.

Beim Einguß des Metalles fließt dieses dann auf dem Deckel und nicht auf der Matrize hinunter, was erfahrungsmäßig weit schärfere und reinere Platten giebt, als wenn das Instrument vom Tische herabhängend mit der Tischplatte einen spitzen Winkel bildet.

Die Deckelplatte des Gießinstrumentes muß vor dem Gießen mit Papier überzogen werden. Zu dem Ende nimmt man einen Bogen recht festen Schreibpapiers, legt denselben auf einen Tisch und streicht ihn mit einem Schwamm recht naß an. Sodann dreht man den Bogen um, bestreicht die Ränder mit Kleister und legt ihn alsdann auf die Eisenplatte. Die Ränder werden nun umgebogen und festgedrückt, der Bogen auch so glatt wie möglich gezogen; wenn derselbe dann getrocknet ist, so wird er fest und stramm über dem Eisen sitzen.

Es ist schon früher darauf hingewiesen worden, daß das Letternmetall am glatten Eisen nicht gut fließt, deshalb ist ein Papierüberzug unerläßlich. Damit aber derselbe nicht zu oft erneuert zu werden braucht, überstreicht man ihn jedes Mal vor dem Gießen mit fein gepulvertem Talcum, das mit einem Baumwollbäuschen aufgetragen wird.

Der Schmelzofen kann bei kleinerem Betriebe jede beliebige Form haben, wenn nur eine Pfanne mit Metall so stark erhitzt werden kann, daß letzteres schmilzt. Irgend ein eiserner, sogenannter Kanonenofen, thut hierbei seine Dienste. Will man jedoch einen eigenen Ofen dazu bauen, so läßt man aus Backsteinen einen solchen bis zur Höhe von drei Fuß auffetzen, an entsprechender Stelle mit Aschenloch, Rost und Thür versehen, und den Schmelzkessel in einer Eisenplatte hängend, so hoch anbringen, daß er vier bis fünf Zoll über dem Roste steht.

Das zum Stereotypiren zu verwendende Metall ist fast dasselbe wie das zum Letternguß benutzte. In den meisten Fällen wird man alte Lettern verbrauchen, dann muß jedoch auf 100 Pfd. solcher Lettern noch circa 25 Pfd. reines Blei zugesetzt werden, weil gegentheils die Platten zu spröde ausfallen und sehr leicht dem Brechen ausgesetzt sein würden.

Ist man jedoch genöthigt das Metall zu bereiten, so geschieht dies auf folgende Weise:

Man nimmt zu 100 Pfd. reinem weichem Blei ungefähr 15 bis 16 Pfd. Regulus antimonium und 1 Pfd. reines englisches Zinn.

Das Blei wird zuerst geschmolzen und wenn es recht heiß, jedoch nicht roth geworden ist, die Asche von demselben abgehoben, indem man dieselbe zwischen zwei glatten Hölzern fein reibt und dann mittelst eines Sieblöffels abnimmt. Der Antimonium wird erst in kleine Stücke zerschlagen und jetzt dem Blei unter stetem Umrühren zugesetzt. Das Schmelzen des Antimonium geht nur langsam von Statten, es ist dies aber eben ein Zeichen seiner Güte.

Nachdem sich beide Theile innig verbunden haben, setzt man das Zinn hinzu und gießt dann das Zeug in Stangen oder Platten aus, um es zu fernerem Gebrauche aufzubewahren.

Das zu verwendende Blei muß vor dem Einschmelzen genau untersucht werden, ob auch Zinkstücke darunter sind, da das Stereotypzeug durch Beimischung von Zink total verdorben wird. Nicht allein daß das Metall ganz griesig und dickflüssig wird, es sind auch die daraus gegossenen Platten, wenn sie wirklich brauchbar werden sollten, dem Oxydiren sehr leicht ausgesetzt.

Beim Guß der Stereotypplatten ist darauf zu sehen, daß das Gießinstrument recht heiß sei, weil sonst das Metall beim Einfluß zu schnell abkühlen und nicht der nothwendige Grad von Schärfe erreicht werden würde. Man wärmt deshalb das Instrument vor dem wirklichen Guße erst auf, indem man eine alte Matrize oder einen Pappbogen auf die Unterplatte legt, den Gießwinkel auf die Breite der Matrize stellt, das Instrument schließt, umkippt und vollgießt.

Nach Verlauf von fünf Minuten wiederholt man dieses noch einmal und wird dann finden, daß das Instrument zur Genüge durchwärmt ist.

Der Gießwinkel besteht aus zwei eisernen Winkeln, die sehr genau von gleicher Dicke gearbeitet sein müssen, da die Dicke und Gleichmäßigkeit der zu gießenden Platte hierdurch bedingt wird. Gewöhnlich sollen dieselben Cicero dick sein, man kann jedoch, wenn Untersatzklötze schon vorhanden sind oder man die Platten auf Formatstegen drucken will, den Unterschied der Höhe zwischen diesen und der Schrift als Norm für die Winkelstärke angeben, da dadurch der Vortheil erreicht ist, daß wenn zufälligerweise Schrift und Platten zusammengedruckt werden sollten, beide gleiche Höhe haben. Die Winkel sind circa ¾ Zoll breit und die Schenkel derselben so lang, daß sie, auf die Unterplatte des Instrumentes gelegt, oben sowohl wie an der Seite zwei bis drei Zoll überstehen. An der unteren kürzeren Seite ist auf dem einen Winkel eine Hülse angebracht, durch welche der zweite Winkel durchgezogen wird. Auf der Hülse ist eine kleine Schraube eingelassen, welche die beiden Winkel, wenn sie auf die betreffende Breite auseinandergezogen sind, feststellt.

Wenn das Instrument sowohl wie der Gußwinkel auf die eben beschriebene Weise gut erhitzt sind, legt man die abzugießende Matrize einen Augenblick mit dem Gesicht nach unten über den Zeugkessel und erhitzt dieselbe dadurch

so stark, daß sie kaum mit den bloßen Fingern zu berühren ist. Alsdann legt man sie auf die, vorher recht sauber abgewischte Unterplatte des Gießinstrumentes und zwar so weit wie möglich nach unten, nach den Charniren zu und so, daß das Angußpapier nach oben über die Platte hinausragt. Unter dieses Angußpapier legt man einen vierfach zusammengebrochenen Bogen Papier so weit unter, daß er an die Matrize selbst anstößt, also gewissermaßen eine Fortsetzung derselben bildet. Dies geschieht deshalb, damit das Metall beim Einfluß nicht, sobald es auf der Matrize anlangt, stößt oder springt und dadurch blasig wird. Durch die Unterlage des vierfachen Papiers ist die Matrizendicke aber für die ganze Bahn, die das Metall zu durchlaufen hat, ausgeglichen.

Der Gießwinkel wird jetzt so gestellt, daß seine drei Schenkel genau auf den um die Matrize befindlichen Rand zu liegen kommen; die obere Seite der Matrize bleibt zum Einfluß ganz frei. Alsdann wird der Deckel des Gießinstrumentes niedergelegt, der Bügel übergedreht und die Schraube mäßig angezogen. Beim Niederlegen hat man noch besonders in Acht zu nehmen, daß der Gießwinkel nicht verschoben wird und statt auf den Rand, auf die Schrift zu liegen kommt; nicht allein daß die Platte unbrauchbar ausfallen würde, wäre auch die Matrize zerstört, da durch das Zusammenpressen mittelst der Schraube die Matrize an der Stelle platt gedrückt werden würde.

Wenn das Instrument für eine andere Höhe, entweder für einen dickeren Plattenwinkel oder für den Schrifthöhenwinkel regulirt werden soll, so legt man ebenfalls eine Matrize auf die Unterplatte, den betreffenden Winkel genau auf die Ränder, läßt den Deckel herab und öffnet dann die Charnierschrauben, welche die beiden Platten des Instrumentes verbinden. Sodann wird der Bügel übergedreht, die Bügelschraube mäßig angezogen und nun die Charnierschrauben wieder festgestellt.

Sobald der Winkel richtig auf der Matrize liegt und das Instrument geschlossen ist, zieht man einen Riegel, der unterhalb der Tischplatte durchgeht, und auf dessen linkem Ende das Instrument bisher geruht hat, zurück, ergreift das Instrument an der Handhabe und läßt es vom Tische herunterkippen, an welchem es nun in einem Winkel von 120 Grad hängen muß.

Bevor nun das Metall eingegossen wird, muß erst untersucht werden, ob es auch den richtigen Hitzegrad besitzt. Es ist dies ein unumgängliches Erforderniß, da, wenn das Metall zu kalt ist, die Schärfe der Platten leiden, wohl gar die Ränder ganz stumpf und unausgelaufen erscheinen könnten; ist gegentheils das Metall zu heiß, so würde nicht allein die Matrize und der Deckelüberzug verkohlen, auch der Guß würde so porös und schwammig werden, daß sich die Schrift, besonders größere Zeilen, beim Drucke senken und die ganze Platte dadurch unbrauchbar werden würde.

Um nun den richtigen Hitzegrad zu erfahren, taucht man einen Fidibus von trockenem weißen Schreibpapier mit derselben Schnelligkeit in das Metall, als man gebraucht, um eine Feder beim Schreiben in die Dinte zu tunken. Das Metall muß diesem Fidibus eine hellbraune, chamoisartige Farbe gegeben haben, wenn es zum Guß tauglich ist. Bleibt der Papierstreifen unverändert, so muß das Feuer besser angeschürt werden, erscheint er dagegen dunkelbraun oder brennt wohl gar mit heller Flamme, so müssen noch Stücke Metall zur Abkühlung in den Kessel geworfen werden. Durch das Aufwärmen des Instrumentes erhält man schon Metallplatten, die zur eventuellen Abkühlung zu benutzen sind. Der letztere Fall, daß das Papier mit heller Flamme brennt, sollte eigentlich gar nicht eintreten, da hiedurch das Metall seiner besseren Theile, des Antimoniums verlustig geht. Ist es jedoch einmal vorgekommen, daß das Metall zu stark erhitzt, wohl gar rothglühend geworden war, so wird man finden, daß es sich beim Ausschöpfen im Löffel quecksilberartig kugelt. Eine derartig gegossene Platte zeigt im Bruch große Crystalle und bröckelt wie altes Brot. Natürlich ist dasselbe so nicht zum Guß zu verwenden und muß man dann erst wieder Antimonium und wenn das Glühen längere Zeit gedauert haben sollte, auch noch etwas Zinn zusetzen.

Es wurde oben, bei Bereitung des Metalles schon erwähnt, daß man die Krätze (Asche) mit zwei glatten Hölzern zerreiben und dieselbe dann mit einem Sieblöffel abschöpfen müsse. Wenn aber wieder Metallstücke oder alte Lettern in den Kessel behufs Abkühlung geworfen werden, so erzeugt sich stets wieder Krätze. Diese muß vor dem Gießen sorgfältig entfernt und beim Ausheben eines Löffels voll Metall zum Gießen nochmals die etwa dann noch schwimmenden Unreinigkeiten zurückgestrichen werden, damit nichts von diesen mit ins Instrument komme, da selbstverständlich solche unreine Theile verdorbene Buchstaben, wenn sie an die Oberfläche, oder aber hohle Stellen, wenn sie in die Mitte der Platte gelangen, abgeben würden.

Ist alles eben Gesagte sorgfältig beobachtet, so schöpft man mit dem Gießlöffel so viel Metall aus dem Kessel als zur Füllung des Instrumentes nöthig ist. Der Gießlöffel muß an der rechten Seite, vom Stiel aus gesehen, platt ausgebogen sein, damit das Metall schnell auf der ganzen Breite desselben ausfließen kann. Ist die Breite

der zu gießenden Platte größer als die Löffelbreite, so muß man mit demselben beim Einguß hin- und herfahren, damit das Metall nicht in einem Streifen auf einer und derselben Stelle hinunter fließt.

Bei kleineren Platten, die schon an und für sich einen längeren Ausguß bekommen, gießt man so lange, bis das Metall sich oben im Instrumente zeigt; sind jedoch größere Platten zu gießen, die das Gießinstrument ganz oder doch fast ganz füllen, so würde das überstehende Metall nicht genug Druck auf die Platte ausüben. Man legt deshalb bei solchen großen Platten, wenn das Instrument geschlossen und umgekippt ist, in den schrägen Anguß des Instrumentes auf die hervorstehenden Schenkel des Gießwinkeles genau in das Dreieck passende eiserne Keile und schließt damit gewissermassen den Anguß an der Seite. Dann kann man, ohne daß das Metall an den Seiten entweicht, den schrägen Anguß ganz vollgießen und durch diesen dicken Bleiklumpen einen genügenden Druck auf die zu gießende Platte ausüben.

Es sei hierbei noch bemerkt, daß man das Metall, bevor man einen Löffel voll zum Gießen ausschöpft, von Grund auf gut durchrühren muß, da das Antimonium, specifisch leichter als das Blei, an der Oberfläche schwimmt und man im Unterlassungsfalle sehr ungleiche Platten, was die Güte des Metalles betrifft, erzeugen würde. Auch ist noch zu beobachten, daß man einen so großen Gießlöffel anwenden muß, der genügend Metall enthalten kann, um das Gießinstrument auf einmal zu füllen. Wäre dies nicht der Fall, so würde das eingegossene Metall in der Zwischenzeit, daß man einen zweiten Löffel voll aus dem Kessel ausschöpft, schon erstarren und das nachgegossene keine Verbindung mit dem ersten eingehen, auch der nöthige Druck dann nicht mehr ausgeübt werden können.

Wenn das eingegossene Metall erstarrt ist, was bei kleinen Platten sofort, bei größeren nach einer oder zwei Minuten geschehen ist, legt man das Instrument wieder wagerecht, schiebt den Riegel unter, öffnet die Bügelschraube und hebt den Deckel des Instrumentes auf. Die glatte Rückseite der Platte, vom Gießwinkel eingeschlossen, liegt nun zu Tage. Die kleine Schraube des Gießwinkels wird geöffnet, dieser selbst auseinandergeschoben, abgehoben und an den Deckel des Instrumentes angelehnt. Man hebt alsdann die Platte sammt Matrize vom Instrumente, indem man die Hand gegen die Hitze mit einem Tuch oder Lederlappen schützt, legt sie auf ein zur Hand stehendes Brett oder einen Tisch und fährt mit dem Gießen einer zweiten Matrize fort.

Sobald die gegossene Platte so weit abgekühlt ist, daß man sie mit den Händen regieren kann, wird sie umgedreht, daß die Matrize oben zu liegen kommt und nun diese sorgfältig abgehoben, indem man beim Angußpapier anfängt und sie ruckweise aufwärts zieht. War die Matrize einigermaßen tief eingeschlagen, so wird sie ziemlich fest sitzen, da sich das Metall scharf und fest in alle Zwischenräume setzt, war jedoch beim Formen die gehörige Sorgfalt angewendet und namentlich nichts durchgeschlagen, so wird sie sich auch ohne zu zerreißen oder Schaden zu nehmen von der Platte trennen lassen. Geschieht dies nicht und will sich die Matrize nicht lösen, so ist an einzelnen Stellen Metall zwischen die Blätter derselben geflossen und ein zweiter Abguß unmöglich gemacht. Man ist nun genöthigt die Rückseite der Matrize mit Wasser zu befeuchten und sie (die angefeuchtete Seite nach unten) auf eine heiße Eisenplatte zu legen. Durch die Hitze entwickeln sich von dem Wasser Dämpfe, dringen durch die Matrize bis auf die Schrift und ermöglichen so ein leichtes Lösen. Zuweilen kann es vorkommen, daß die Matrize bei dieser Art der Ablösung unbeschädigt bleibt. Will man sie dann zu einem zweiten Guß verwenden, so muß sie sorgfältig gerade gebogen, auf die heiße Eisenplatte gelegt und mit Bleistegen rundum und über's Kreuz beschwert werden, bis sie wieder vollständig trocken ist. Noch besser ist es, wenn die Originalform noch vorhanden, diese wieder zu erhitzen, die Matrize auf die Form aufzupassen und mit Flanell bedeckt trocknen zu lassen. Im Nothfalle kann man hierzu selbst die eben gegossene Platte verwenden. Man hüte sich jedoch die festsitzende Matrize mit der Platte in's Wasser zu legen und zu glauben, das Papier würde sich auflösen. Dies geschieht doch nicht; das obere Papier wird freilich aufgelöst aber die Punzen der Schrift und die Ausschließungen sitzen dann so voll Papierreste, daß man stundenlang mit einer Nadel ausputzen kann, bis die Platte vollständig rein ist. Hat man die Matrize beim Abheben zerrissen und sitzen nun hin und wieder einzelne Parthien derselben fest an der Platte, so befeuchte man diese mäßig mit einem Schwamme und suche nun mit einer Ahle oder Nadel erst die Ecken zu lösen und so wenig wie möglich auch noch diese Stücke zu zerreißen; je kleiner ein solches Stück Matrize ist, desto schwieriger löst es sich ab. Uebrigens ist die Erfahrung hierin der beste Lehrmeister und sollte durch Obiges auch nur die Andeutung gegeben werden, wie sich in vorkommenden Fällen zu verhalten ist.

Die Procedur des Gießens ist hiermit beendet und bleibt nun noch übrig, die Platten, wenn mehrere in einem Stück zusammengegossen waren, zu zerschneiden und Facetten anzuhobeln, wenn sie auf Untersatzklötze gedruckt werden sollen. Sind Vignetten, Etiquetts oder dergleichen

stereotypirt, die öfterer gedruckt werden, so befestigt man diese auf Mahagony-Holzklötze, die vom Tischler so genau angefertigt werden müssen, daß sie mit der Stereotypplatte gerade Schrifthöhe ausmachen.

Das Aufstiften kleinerer Platten, als Etiquetts 2c., besonders aber einzelner Rubrikzeilen, Columnentitel 2c. auf Holzklötze, wie solche vielfach besonders bei Zeitschriften und Tageblättern angewandt werden, ist, abgesehen von der mühsamen Arbeit auch noch deshalb nicht zu empfehlen, weil das Holz sich durch die Nässe verzieht und der Drucker beim jedesmaligen Druck genöthigt ist, dieselben wieder aufs Neue abzurichten.

Dem zu entgehen, kann man solche Sachen sogleich auf Schrifthöhe stereotypiren.

Die Bereitung der Matrize ist ganz dieselbe wie beim Plattenguß, nur bedarf man statt des dünnen Gießwinkels eines solchen, der auf ganz genaue Schrifthöhe angefertigt ist. Um aber bei größeren Sachen nicht gar zu schwere Bleiklumpen zu erhalten, kann man auch diese mit Hohlfüßen gießen. Zu dem Ende sind mehrere eiserne Stäbe von je zwei, vier, sechs und acht Cicero Breite anzufertigen, die circa ½ Zoll dick, auf der einen Seite ganz gerade, auf der anderen jedoch halbrund sind. Diese Stäbe müssen die gleiche Länge wie die Schenkel des Gießwinkels haben. Einen Zoll vom Ende auf beiden Seiten sind kleine halbrunde Zapfen angenietet, die ungefähr ein Zoll lang sind und in Ausschnitte passen, die auf der oberen Seite des Winkels angebracht sind.

Die Matrize wird nun ebenfalls auf die Unterplatte des Gießinstrumentes gebracht, der Winkel auf die Breite derselben gestellt und genau auf die Einfassungsränder gelegt; sodann wird einer der Stäbe mit seinen Zapfen in die Einschnitte des Winkels gelegt und zwar so, daß die platte Seite nach oben, die halbrunde der Matrize zugekehrt ist. Die Stäbe müssen je nach der Breite der Matrize gewählt werden, doch immer so, daß an den Seiten zwischen Stab und Winkel noch genügender Raum für den Fuß des Gußes bleibt, auch müssen dieselben so genau gearbeitet sein, daß, nachdem sie in den Winkel eingelegt sind, alles eine genaue und gerade Oberfläche bildet.

Um einen sauberen Guß zu erzielen, ist es nothwendig, daß der schrifthohe Winkel sammt den Einlegestäben vorher mit Papier überzogen werde.

Man schließt alsdann das Instrument, wie oben beschrieben und gießt in die Oeffnung zwischen Stab und Winkel das Metall ein. Damit nicht zu viel Metall an den Seiten vorbei fließt, kann man sich eines Trichters, aus einem tutenartig zusammengedrehten Stückchen Pappe bestehend, bedienen.

Da der Guß schon an und für sich dicker und schwerer wie eine gewöhnliche Platte ausfällt, so ist ein sehr langer Ausguß nicht vonnöthen.

Nach dem Erstarren löst man die Matrize ab und schlägt den Stab mit einem Holzhammer heraus. Wenn nun der Winkel genau auf Schrifthöhe gefertigt war, so wird auch der Guß keines Abhobelns oder Abfeilens am Fuße bedürfen.

Das Zerschneiden der Platten geschieht am besten mit einer flachen Säge, deren Rücken zur Stärke mit einem Metallstreifen eingefaßt ist und die am unteren Ende einen Griff zur bequemen Handhabung hat. Im Handel sind diese Sägen unter dem Namen „Fuchsschwanz" bekannt. Auch hierzu bedarf es einiger Uebung, um gerade durchzuschneiden. Man ritzt sich mit einem Stichel den Weg den die Säge nehmen soll vor und blickt beim Schneiden unverwandt auf diesen vorgezeichneten Strich. Der Arm folgt unwillkürlich dem Auge. Wo eine Zirkelsäge vorhanden ist, kann man es freilich bequemer haben, jedoch gehört auch dazu immerhin eine Uebung, da sich bei langen Schnitten die Zirkelsäge, wenn man die Platte nicht sehr genau gerade vorschiebt, bald festrennt. Keinesfalls würde ich rathen zu diesem Zwecke eine solche, immerhin nicht ganz billige Kreissäge anzuschaffen, da man mit der Handsäge dasselbe und ohne weiteren Zeitverlust erreicht. Die Säge muß natürlich gut scharf gehalten und bei jedem Schnitte mit einem Speckstücke überrieben werden um sie glatt und geschmeidig zu machen. Die Säge mit Oel zu bestreichen ist nicht so gut, da das zurückbleibende Oel bald Rostflecke erzeugt und dann nur um so schwieriger damit zu scheiden ist.

Um aber von den auf Höhe gegossenen Sachen den Anguß abzuschneiden, bedient man sich behufs senkrechten Schnittes einer Hobel- oder Schneidelade, die dann auch sogleich zum rechtwinkligen sowohl, wie zum Facettenhobeln verwandt wird.

Die Einrichtung einer solchen Hobel- und Schneidelade ist ganz dieselbe wie die gewöhnliche Tischlerbestoßlade. An der einen Seite dient sie zum rechtwinkligen Hobeln der Platten, indem letztere an eine mit der Seitenfläche rechtwinklig aufgeschrobene Schiene angelegt und der Hobel an dieser Seitenfläche geführt wird. Der Hobel ist ebenfalls ein solcher wie ihn die Tischler benutzen, nur muß der Sockel mit einer Eisenplatte beschlagen sein, weil er gegentheils sehr bald von den scharfen Kanten der zu behobelnden Platten angegriffen und verdorben werden würde. Zum Anhobeln

von Facetten kann man bei einiger Uebung denselben Hobel verwenden, indem man ihn schräge, im Winkel der Facette an der Platte vorbei führt; sonst aber bedient man sich eines zweiten Hobels, der von dem Falzhobel der Tischler nur in so ferne verschieden ist, als dort das Eisen gerade, hier aber abgeschrägt sein muß. Auch die Falze am Hobel muß natürlich abgeschrägt sein.

An der hinteren Seite der Bestoßlade ist vor der festgeschrobenen Schiene noch eine zweite in Falzen zu schiebende Leiste angebracht. Will man nun auf Schrifthöhe Gegossenes durchschneiden, so legt man den Guß zwischen die beiden Leisten, preßt die lose Schiene an den Guß an und führt die Säge in einem zu diesem Zwecke gemachten senkrechten, mit Messing oder Eisen ausgelegten Einschnitt. So wird man ohne jede Uebung stets senkrecht durchschneiden und ist dann mit dem Hobel oder einer einhiebigen Feile (Zinnfeile) nur noch der Grat abzunehmen.

Es bleibt nun zum Schlusse nur noch übrig einige Worte über das Corrigiren von Stereotypplatten zu sagen. Fällt eine Platte beim Guße nicht sauber aus, so daß voraussichtlich mehrere Buchstaben zu erneuern sind, oder ist nachträglich noch ein Satzfehler entdeckt, so ist es unbedingt vortheilhafter, eine ganz neue Matrize zu machen, vorausgesetzt daß der Satz noch nicht wieder auseinander genommen ist. Ist dies aber der Fall, oder wird während des Druckes ein Buchstabe lädirt, so muß man zum Corrigiren seine Zuflucht nehmen.

Die Platte muß zu dem Ende sauber gewaschen werden, da das Loth an unreinen Stellen nicht haftet. Mit einer eckig geschliffenen Ahle wird nun die Stelle wo der schadhafte Buchstabe steht, durchbohrt und sodann das Loch von der Rückseite der Platte mit einem schmalen Messer oder einer kleinen Feile so viel erweitert, daß die Type durchgesteckt werden kann. Das Loch darf aber nicht gleich zu groß gestochen werden, weil man sonst nicht den neuen Buchstaben in richtige Linie mit den anderen bringen kann. Ist dies geschehen, so legt man die Platte auf eine glatte Holzscheibe, mit dem Gesichte nach unten, drückt den einzulöthenden Buchstaben fest bis auf den Grund nieder und richtet ihn mit einem kleinen Winkel gerade. Ist das Loch etwas zu groß gerathen, so daß der Buchstabe nicht fest steht, so müssen kleine Bleispähne an den Seiten beigesteckt werden. Die nächste Umgebung des Buchstabens muß mit dem Messer blank gestrichen und dann mit einer Federfahne etwas Löthwasser aufgetragen werden. Mit einem heißen Löthkloben, der zu bekannt ist, als daß es hier erst einer näheren Beschreibung desselben bedürfte, wird nun der Buchstabe erst abgeschmolzen und dann das Ganze mit ein paar Spähnen Schnellloth oder Zinn verstrichen. Etwaige Unebenheiten auf der Platte werden mit der Feile wieder geebnet.

Das Einsetzen von Buchstaben, besonders wenn deren viele und nahe aneinander oder übereinander zu erneuern sind, bedarf einer ganz besonderen Uebung; es ist deshalb immer vorzuziehen, wenn irgend möglich eine neue Platte zu machen, deren Anfertigung, abgesehen von der Correktheit, keineswegs längere Zeit in Anspruch nimmt, als das Einsetzen und Verlöthen mehrerer Buchstaben.

In Vorstehendem glaube ich eine möglichst genaue und ausgeführte Beschreibung des Stereotypverfahrens gegeben zu haben. Durch die Erfahrung ist mir bestätigt, daß Arbeiter, die vorher nie eine Stereotypgießerei gesehen, es nach obiger Anweisung in ganz kurzer Zeit zu vollständig genügenden Resultaten brachten.

Es wäre überflüssig hier nochmals zu wiederholen, welche Vortheile sich der Buchdrucker, zumal in kleineren Orten, wo eine Gießerei nicht in der Nähe ist, durch Anschaffung der nur geringe Kosten verursachenden Einrichtung verschaffen kann.

Die richtige und zweckmäßige Construction der Instrumente und Utensilien trägt zweifelsohne jedoch viel zum Gelingen der Arbeit bei, doch sind solche in jeder Größe stets bei mir vorräthig und gebe ich solche zu Preisen ab, für welche sie jeder einzelne wohl nicht würde anfertigen können, da die Modelle 2c. vorräthig und die Sachen selbst dutzendweise von mir angefertigt werden.

Zu einer einfachen Einrichtung, mit der jedoch nöthigenfalls schon Platten von 13 × 9 Zoll herzustellen sind, liefere ich auf Bestellung, das vollständige Gieß- und Trockeninstrument, den genauen Gießwinkel, die Einklopfbürste, die verschiedenen Pinsel, den Gießlöffel, zwei Trockenflanelle, so wie die Proben des zu verwendenden Papiers, wohlverpackt franco Hamburg für 51 Thaler. Zugleich lege ich jeder Einrichtung eine detaillirte gedruckte Anleitung zum Stereotypiren bei, damit der Arbeiter dieselbe zu Anfang stets bei der Hand habe.

Ofen und Einfassungslinien liefere ich nicht, da ersterer wie oben bemerkt, jede beliebige Form haben kann und sich größtentheils vorfindet, oder aber aus Backsteinen aufzustellen ist. Um Einfassungslinien zu liefern, müßte ich erst Höhe und System jeder Druckerei haben und diese dann beim Schriftgießer bestellen. Es ist daher eben so leicht, daß diese Linien von dem Schriftgießer bezogen werden, der die Schriften und Stege der betreffenden Druckerei geliefert hat. Die Herren Schelter & Giesecke in Leipzig, sowie die Herren Genzsch & Heyse in Hamburg kennen diese Linien unter der Bezeichnung „Stereotypstege“

und liefern solche exact und billig, doch wird auch jede andere Schriftgießerei solche herstellen.

Größe-Einrichtungen, wie solche oben beschrieben sind liefere ich complet, (außer Ofen und Stege) für 150 Thlr. und bemerke hierbei zugleich, daß der Trockenproceß auch mittels Gas, wo dasselbe vorhanden, geschehen kann. Statt des Blechcylinders unterhalb der Trockenplatte wird dann ein spiralförmig gebogenes Gasrohr mit feinen Löchern angewendet, bei welchem der Hitzegrad leicht durch den Schließhahn am Gasrohr zu reguliren ist. Man hat bei dieser Einrichtung den Vortheil, bei beschränktem Platze Ofen und Trockenapparat getrennt aufstellen zu können, auch ist man alsdann nicht genöthigt, den ganzen Tag das Feuer unter dem Schmelzkessel zu erhalten, da der eigentliche Abguß der Matrizen, die den Tag über geformt werden, am Abend in einer Stunde zu beschaffen ist.

Das bereits erwähnte Instrument um auf Schrifthöhe, mit oder ohne Hohlfuß zu gießen, wird nur auf besondere Bestellung, für 12 Thlr. geliefert und muß der Bestellung ein neuer Buchstabe für die Höhe beigefügt sein.

Hamburg. A. Isermann.

Eine Londoner Buchdruckerei.

Von Th. Küster in London.

(Aus dem Deutschen Museum)

Das Lokal einer Londoner Buchdruckerei befindet sich in der Regel in einer engen, winkeligen Sackgasse oder in einer der zahlreichen, langen und äußerst schmalen Straßen und Gassen, welche den Raum zwischen Holborn und Fleet-Street und Holborn und dem Strand durchschneiden und diese zwei großen Verkehrsadern Londons mit einander verbinden. Es giebt von dieser Regel allerdings einige sehr nennenswerthe Ausnahmen, die große Mehrzahl der Londoner Buchdruckereibesitzer jedoch hat es vorgezogen, sich innerhalb der oben angegebenen Grenzen anzusiedeln. Die Gründe hierfür sind wichtig und in die Augen fallend, wenn ich darauf hinweise, daß die genannten Straßen als der Centralpunkt für den englischen Verlag anzusehen sind; die bedeutendsten Firmen des Buchhandels haben dort ihre Hauptquartiere. Selten ist die Buchdruckerei in einem einzigen, für den Zweck eigens gebauten Gebäude eingerichtet, obgleich auch dies hier und da ausnahmsweise der Fall; gewöhnlich occupirt sie mehrere nebeneinander belegene Häuser, die ursprünglich gewöhnliche Privatwohnhäuser waren und die man durch Durchbrechen der Wände oder gänzliches Beseitigen derselben ihrem jetzigen Zwecke entsprechend hergestellt und — im Innern wenigstens — zu Einem großen Lokale verbunden hat. Es ist daher nicht zu verwundern, wenn wir in der Mehrzahl dieser Lokale eine Menge winkeliger Corridore, kleiner und steiler Treppen und verschiedenartiger Höhen an Zimmern und Etagen finden und, indem wir von einem Setzerzimmer zum andern im gleichen Stockwerk gehen, gezwungen sind, hier und dort einige Stufen hinan- oder herabzusteigen. Die Gasse, Sackgasse oder der kleine winkelige Platz, in oder an dem die "Office" belegen, hat den eigenen Charakter, den die in der ganzen Nachbarschaft vorzugsweise betriebene Industrie unvermeidlich giebt. Die Athmosphäre ist mit dem aus der Vereinigung von ranzigem Oel, feuchtem Papier, Druckerfarbe, Kleister und Dampf erzeugten Geruch stark geschwängert; die Fenster sind mit Schmuz und Staub meist dicht bedeckt, der oft die Stelle eines Rouleaux vertreten muß; ja sehr häufig findet man zerbrochene Scheiben für lange Zeit durch überklebtes braunes Papier ersetzt. Correcturenfragmente und Abziehpressen-Makulatur, in der Regel stark mit Buchdruckerfarbe beschmiert, treiben sich auf dem Straßenpflaster umher, und die Gassenbuben des Distrikts sieht man oft beschäftigt, einzelne Lettern aus den Fugen zwischen den Pflastersteinen „herauszupicken".

Die Gasse oder der geschlossene kleine Platz ist nicht sehr bewohnt, bis zu einer gewissen Ausdehnung hat die Buchdruckerwelt das Monopol dort; die übeln Gerüche, das Gerassel und Geklapper der Maschinen und der Lärm der Maschinenjungen um die Mittags- und Abendzeit halten solche Miether von diesen Quartieren fern, die nur im geringsten eigen sind und Ruhe vor allem lieben. Eins ist jedoch sicher in nächster Nähe einer jeden "printing-office" zu finden, und das ist ein "public-house" (Bier- und Schnapsladen), welches die Arbeiter mit Bier in den Stunden der Arbeit in der Officin und mit Pfeife und Tabak nach des Tages Lasten und Mühen im Bierhause selbst versieht. Ein solches "public-house" ist mehr oder weniger der Ort, der unsere deutschen Herbergen vertritt; dort finden wir in den Zeiten, wo es um die Arbeit schlecht aussieht, allabendlich eine zahlreiche Versammlung von Schriftsetzern und Druckern, und der Wirth ist nicht selten der Vermittler für Condition. In gewisser Beziehung sind diese Häuser in nächster Nähe der Buchdruckereien unentbehrlich, da die oft sehr anstrengende und anhaltende Arbeit, namentlich in den Wintermonaten, eine temporäre Erfrischung des Arbeiters gebieterisch fordert. Einmal im Jahr hält der Wirth einen Tag hindurch „offenes Haus" für seine regelmäßigen Kunden, die er dann mit Fleisch und Brot regalirt, von denen er sich aber das Bier bezahlen läßt.

Außer dem Bierhause befindet sich noch ein anderes Etablissement in unmittelbarer Nähe, das nicht minder beansprucht wird und jedenfalls noch weit nützlicher ist; es ist die Garküche der Frau Weller — ein mysteriöses Heiligthum, in das Niemand je eindringt, der nicht zu den unmittelbar Eingeweihten gehört, von dem aus jedoch die Resultate englischer Kochkunst vom frühen Morgen bis zum späten Abend, vom heißen Frühstückskaffee um 8 Uhr bis zur gebratenen Leber für die Nachtarbeiter, in ansehnlichen Quantitäten tagtäglich hinüberwandern in die Sanctuarien der „schwarzen Kunst“. Frau Weller besorgt Mittagessen für einen bedeutenden Theil der in der Officin Arbeitenden; jeden Morgen kurz vor 11 Uhr machen ihre Agenten in den verschiedenen Sälen und Zimmern die Runde, bewaffnet mit Orderbuch und Bleistift, um Bestellungen für's "Dinner" zu sammeln. Jedem ihrer Kunden zählen sie mit unglaublicher Schnelligkeit und Zungengeläufigkeit die Leckerbissen des Küchenzettels auf und notiren das Ausgewählte. Doch die englische Küche ist nicht wie unsere deutsche, und auch nicht ähnlich der französischen, sie ist oft ungenießbar für uns arme Teufel vom Continent, und Schreiber dieses ist heute noch, nach bald sechsjährigem Leben in London, außer Stande, sich mit Frau Weller's Gastronomie zu befreunden. Alles ist im Naturzustande; Beefsteak und Hammelcotelette, Rinder-, Schöpsen- und Kalbsbraten, das sind die ganzen Herrlichkeiten. Wer indeß glaubt, darin auch nur eine annähernde Idee dessen zu finden, was wir unter diesen Gerichten verstehen, der ist weit links: ein Stück Fleisch vor das Kohlenfeuer roh hingehängt und nach einer, zwei oder drei Stunden, je nach der Größe des Stücks, geröstet vom Feuer weggenommen und gegessen — das ist englischer Braten; dasselbe gilt vom Beefsteak und dem nationalen "mutton-chop" (Hammelcotelette). Sauce kennt der Engländer nicht, er ißt trockene Kartoffeln und in Wasser, ohne irgendwelche Zuthat abgekochtes Gemüse zu trocknem Fleisch und Brot. Mit dem Glockenschlage Eins strömen die dienstbaren Geister der Frau Weller mit ihren schweren Ladungen durch das geöffnete Hauptthor des Etablissements, jeder derselben trägt sechs bis acht Teller, deren jeder mit einem Blechcouvert bedeckt ist, auf dem ein angeklebter Zettel den Namen des Bestellers und die Chiffre seines Zimmers zeigt. Um 5 Uhr Nachmittags ist die althergebrachte englische Theezeit, die nirgends sicherer und pünktlicher beobachtet wird, als in den Buchdruckereien. Frau Weller's Infusion und Destillation des aromatischen Krautes möchte einem verfeinerten Geschmack wohl kaum genügen; doch der Buchdrucker ist mit ihrem Thee zufrieden, weil er — heiß ist und naß, und in der That, für den unendlich billigen Preis kann man ein mehreres kaum erwarten. Denn ich will es nur hier gleich erwähnen: Frau Weller's Delicatessen sind alle sehr billig und müssen es sein, wenn sie mit drohender Concurrenz Stich halten und ihre Kunden sich sichern will. Die gute Frau erfreut sich durchaus nicht eines übertrieben ruhigen und gemächlichen Lebens. Zu Zeiten, wo es scharf mit der Nachtarbeit geht, muß sie oft bis lange nach Mitternacht sitzen und brodeln und braten vor dem Feuer, und dann ist nach solchen Nächten das Frühstück auch viel früher verlangt — um 6 Uhr womöglich, und sie muß alles selbst leiten, für alles selbst sorgen. Mitunter ist sie die Frau eines im Etablissement Angestellten, öfter noch die Wittwe eines ehemaligen Kunstjüngers, und leider muß ich hier die Bemerkung machen, daß, wenn die arme Frau nicht einen gewandten und aufmerksamen, ihr treu ergebenen männlichen Beistand hat, sie durch „Schuldenmacher“ und „Durchbrenner“ oft starke Verluste erleidet.

Nachdem ich nun die Zugänge, das Aeußere der Londoner Buchdruckereien (deren eine mir im Geiste als Modell vorschwebt) besprochen habe, will ich den Leser in das Innere eine solchen Gebäudes einführen und ihn stufenweise in die „Mysterien“ des täglichen Lebens und Treibens daselbst einweihen.

Die Thüren der Officin öffnen sich schon sehr früh am Morgen, um eine Legion schmuziger und sehr unansehnlicher kleiner und großer Jungen einzulassen, die so recht den Londoner Gassenbuben repräsentiren. Der diese schmuzige Legion befehligende Aufseher, den wir den Hausmann oder Sicherheitswächter nennen wollen — denn er lebt, schläft, ißt und trinkt sozusagen im Gebäude — weist seinen Trabanten ihre Reviere zum Reinigen der Säle, Zimmer, Corridore und Magazine an. Während die Jungen lärmend und schreiend sich über die ausgedehnten Räumlichkeiten verbreiten und in der Regel mehr Unfug und Unreinlichkeit als Ordnung und Sauberkeit machen, doch gewissenhaft jeden am Tage zuvor auf den Boden gefallenen Buchstaben auflesen, zimmerweise solche in Packeten sammeln und unendlich viel Wasser auf den eisernen oder hölzernen Fußböden vergießen — währenddeß ist der Dampf in den Maschinen bereit, seine gewaltige Kraft zu üben, und Heizer und Maschinist warten des Signals, ihn wirken zu lassen. Ungefähr um 7 Uhr finden sich die Drucker, deren Lehrlinge, die Maschinenmeister und Maschinenjungen ein. Die beiden letztgenannten Kategorien sind wohl unter allen im Hause Angestellten die am wenigsten einladend Aussehenden: ihre Kleidung zeugt von den Materialien, mit denen sie in beständige Berührung kommen, sie ist reichlich mit Farbe und Fett gesättigt; ihre Hautfarbe ist

blaß und ungesund, weil sie den ganzen Tag hindurch in einer dumpfigen, fett- und firnißgeschwängerten Atmosphäre zuzubringen gezwungen sind, und weil die Maschinenräume sich meist in den Souterrains der Gebäude befinden und dort in Folge dessen nie das Tageslicht zur vollen Geltung gelangt, sondern durch unzählige Gasflammen (oft um die Mittagsstunde selbst) ersetzt werden muß. Ihre Worte sind kurz und sie sprechen auffallend laut, was ganz natürlich daher kommt, daß sie fortwährend das Rasseln und Schwirren der Maschinerie zu übertönen gezwungen sind, um sich untereinander verständlich zu machen. Dennoch sehe man nicht leichthin auf diese Klasse von Arbeitern, deren langes und mühevolles Tagewerk unausgesetzte Aufmerksamkeit und Sorgfalt erheischt und deren Verantwortlichkeiten unter die schwersten Branchen des Geschäfts zählen.

In alten Zeiten, als Franklin ein Londoner Buchdruckergehülfe war, pflegten die Setzer in der Regel zwei Stunden vor dem Frühstück zu arbeiten. Jene gute alte Sitte hat den modernen Verhältnissen und Anforderungen weichen müssen, welche sich mehr der Abend- und selbst der Nachtarbeit zuneigen. Deshalb sehen wir die Setzer „mit ihrem Frühstück“, wie sie sich ausdrücken, „unter der Weste“ (d. h. im Magen) gegen 8 Uhr früh eintreffen. Man sehe sich diese „Agenten des Geistes“ an, wie sie einer nach dem andern durch das geöffnete Thor einpassiren, und man wird eine Klasse Menschen vor sich sehen, an der nichts so auffallend ist, als eben ihre große Verschiedenheit in der äußern Erscheinung und im Gesichtsausdruck. Einige sind so über alle Begriffe nachlässig in der Kleidung, daß man sich versucht fühlen möchte, sie für Bettler und Vagabunden zu halten; sie machen den Weg von ihrer Wohnung nach der Officin in einem schmuzigen, verwahrlosten Arbeitscostüm, die weiß sein sollende, doch vor Schmuz und Schmiere unkenntlich gewordene Schürze vorgebunden, in zerrissenen Pantoffeln, stark mit Straßenkoth gesättigten und um die Füße fast in Lumpen zerfallenden Beinkleidern. Andere sind elegant und sorgfältig in Kleidung, Wäsche und Schuhwerk, Gentlemen durchaus in Erscheinung und Benehmen und mit freiem, intelligentem Gesichtsausdruck, den wir bei den erstern oft stumpf, fast an Apathie grenzend finden. Doch hüte man sich, die Fähigkeiten dieser Herren nach ihrem äußern Auftreten bemessen zu wollen; denn oft ist es der Fall, daß der schmuzig und jämmerlich aussehende Mann eine „flinke Hand“, ein mehr als für sein Fach erforderlich instruirter Kopf und oft wohl, während wir ihn seines Aussehens halber betrachten und vielleicht gar bemitleiden, im Geiste mit der Lösung eines schwierigen Satzproblems, einer complicirten Tabelle oder des Arrangements eines mathematischen Werks ernstlich beschäftigt ist, so daß dieser bettlerartig am Eingange der großen Officin erscheinende Setzergehülfe am Zahltage oft doppelt den Betrag einstreicht, den sein elegant gekleideter College empfängt. Die Londoner Setzer bestehen aus vier distinctiven Klassen: 1) Die "stab hands", d. h. solche, welche jegliche ihnen zugewiesene Arbeit gegen ein feststehendes, nie variirendes wöchentliches Gehalt anfertigen; 2) die "piece hands", oder diejenigen, welche nach der Quantität der von ihnen gelieferten Arbeit bezahlt werden; 3) die "jobbing hands" oder Accidenzsetzer, welche ausschließlich mit Arbeiten beschäftigt sind, die nicht in das Bereich der Buchhändlerarbeit einschlagen; 4) die "newspaper hands" oder Zeitungssetzer.

Etwa fünf Minuten nach 8 Uhr wird es sehr lebhaft am Eingang, in ununterbrochener Folge strömen aus allen Richtungen die Setzer ihrer Officin zu und beeilen sich, die Schwelle zu überschreiten, bevor 7½ Minuten nach dem Glockenschlag verstrichen sind. Diese sich Drängenden und Beeilenden sind die im fixirten Salair Stehenden, und sie thun so, um die unerbittlich auf sie niederfallende Geldstrafe zu umgehen, die gegen jeden eintritt, der eine halbe Viertelstunde nach der festgesetzten Zeit eintrifft. Diese Geldstrafe beträgt 3 Pence (2½ Ngr.) per Viertelstunde und wird, wenn öfters im Laufe einer Woche wiederholt und vielleicht hier und da gedoppelt oder gedreifacht, am Zahltage schon recht fühlbar. Die nach der geleisteten Quantität bezahlten Setzer kehren sich nicht so streng an die ominöse halbe Viertelstunde der Gnade, sondern kommen oft recht spät; doch so lange sie sich im ganzen tüchtig zu ihrer Arbeit halten und ihr Zuspätekommen dem Geschäftsgange keine empfindlichen Stockungen verursacht, wird von ihrem Gehen und Kommen keine weitere Notiz genommen.

Ungefähr um 9 Uhr haben wir Gelegenheit, mit noch einer andern Klasse uns bekannt zu machen, deren Mitglieder unbedeutend in Zahl und meist imponirender in der Erscheinung sind. Der eine geht nachdenklich, den Zeigefinger in einem geschlossenen Buch; ein anderer trägt ein voluminöses Lexikon unterm Arm, und bei einem dritten entdecken wir wohl gar einige recht schwarze Tintefleck auf dem sonst saubern weißen Hemd. Sie bilden ein kleines, doch ausgesuchtes Häuflein, das, wenn die Setzer hundert oder hundertfunfzig stark sind, vielleicht auf zehn oder zwölf beläuft. Es sind die "readers" (Correctoren) der Buchdruckerei, auf deren Schultern die größte Verantworlichkeit ruht; sie haben dafür zu sorgen, daß die Schnitzer, die Begehungs- und Unterlassungssünden

der Setzer als solcher reparirt und corrigirt werden, und daß die Produkte der Presse dieselbe fehlerfrei und tadellos verlassen.

In der Regel gleichzeitig mit ihnen oder kurze Zeit darauf kommen die "overseers" (Faktore); oft jedoch müssen sie lange zuvor schon anwesend sein, indem in Zeiten drängender Arbeit ihre stete Gegenwart kaum erlassen werden kann. Gewöhnlich müssen alle in einem derartigen Geschäft Angestellten, vom "manager" (Oberfaktor) bis zum "errand-boy" (Laufjungen), das Gebäude unter dem wachsamen Auge des "time keepers" betreten, dessen Pflicht, wie der Name sagt, darin besteht, Buch zu führen über das Ein- und Auspassiren aller derer, die im Lohn und Brot des Hauses stehen.

Ich will nun den Leser ebenfalls bei dem Cerberus der "printing-office" vorüberführen, der mit dem freundlichsten Lächeln von der Welt und dem gemüthlichsten, stereotyp-englischen "fine morning, Sir!" (wenn es auch immerhin draußen jämmerlich regnet oder schneit) meinen Namen der bereits langen Liste hinzufügt: denn um dem Leser mit frischem Eindrucke alles das sagen zu können, was er bis jetzt weiß, habe ich mich um eine ganze Viertelstunde verspätet, es ist 9¼ Uhr und ich muß 2½ Ngr. Strafe zahlen. Wir lassen die schwere Doppelglasthür hinter uns zufallen, welche zwischen dem Haupteingang und den innern Räumlichkeiten sich befindet und die "Inquiry office" (das Nachfragebureau), in welcher der "time keeper" seinen Sitz hat, von den eigentlichen Geschäftslokalitäten trennt. Alles andere für den Augenblick außer Acht lassend, steigen wir schnell die breite, eiserne Treppe hinan, passiren einen Corridor mit eisernem gerieften Fußboden, und treten in einen der riesigen Setzersäle, in welchem etwa achtzig Setzer emsig arbeiten. Es ist ein langer, langer Saal mit fast ununterbrochenen Fenstern von beiden Seiten und mit "skylights" (Glasbedachung) oben über der Mitte. Es ist sehr hell da und muß so sein. Auf beiden Längenseiten, an den Fensterreihen entlang, stehen in ununterbrochener Folge hölzerne Regale, zwischen denen eben Platz genug gelassen ist, daß ein Mensch dazwischen stehen und allenfalls sich umdrehen kann. Auf jedem dieser Regale sind zwei Paar Setzkästen neben einander aufgesetzt, der eine für die gewöhnliche englische Antiqua- (hier Roman-) Schrift, der andere die unvermeidliche, dazu gehörende Cursiv-Schrift (Italic) enthaltend. Jedes dieser Regale bestimmt den Platz eines Setzers, die sämmtlich mit dem Gesicht nach derselben Richtung hin stehen, das heißt alle das Fenster zur linken Hand haben. Es heißt zwar, in einem Setzerzimmer soll Ruhe und Sammlung der Gedanken herrschen, die englischen Setzer jedoch kehren sich, wie es scheint, wenig an diese Regel eines bewährten deutschen Fachmanns; sie sprechen, lachen, scherzen, singen und jubeln hoch auf, wenn von irgend einem Punkte des Saales her ein guter oder schlechter Witz ertönt. Doch die rapide Hand und das sichere, rastlose Auge lassen sich nicht stören; ein Setzer hat eine doppelte Intelligenz: eine innere und eine äußere — erstere nur für seine Arbeit, die ununterbrochen vor sich gehen muß, letztere für die Geselligkeit und (eine Hauptsache beim englischen Setzer) die Politik. Eingezwängt den ganzen Tag in seiner engen Arbeitsgasse, will er wenigstens indirect sein Leben genießen, und darum spricht er von Politik, Theater, Explosionen, Mord, Raub, Krieg und Handel; er kritisirt die Arbeit seines Autors, den zu verewigen er im Begriff, und oft ganz gesund thut er das; er lacht und scherzt, läßt den lieben Gott einen guten Mann sein und arbeitet dabei immer unaufhaltsam vorwärts, macht aus Buchstaben Worte, aus Worten Zeilen, aus Zeilen Seiten, und aus Seiten schließlich Bogen und Werke. Man möchte, mit eben nur einer entfernten Idee von der Natur der Arbeit, es kaum für möglich halten, daß bei solchem Lärm und so vielfacher Gelegenheit, den Geist abzulenken von seiner bestimmten Thätigkeit, eine gediegene Arbeit geliefert werden könne, und doch ist dies der Fall. Ja noch mehr: die Mitte des langen Lokals ist von einem Ende zum andern von einer eisernen, auf massivem Holzgestell ruhenden Platte eingenommen, auf welcher hier und da Schriftformen in eisernen Rahmen liegen, bei denen einzelne der Setzer mit Corrigiren beschäftigt sind. Diese ebenfalls stimmen nicht nur in die allgemeine Heiterkeit mit ein, sondern erhöhen den Lärm noch um ein Bedeutendes, indem sie jedes Bonmot mit heftigen Schlägen des großen hölzernen Keilhammers auf die Platte begleiten. Und alles dies unterbricht den Setzer nicht in seiner Arbeit, stört ihn nicht im mindesten, er liest, setzt und interpunktirt richtig, macht in der Regel höchstens (wenn sonst ein intelligenter Arbeiter) im Durchschnitt zwei bis drei unbedeutende Fehler per Stunde, und hat dabei ein oft mehr als unleserliches Manuscript vor sich, das er nichtsdestoweniger in dem Maßstabe von 2000 Lettern auf die Stunde in Satz verwandelt! Und das thun alle diese Siebzig und lassen es sich gar nicht träumen, daß sie etwas Besonderes, etwas Ungewöhnliches vollbringen. Das ist das Resultat einer Praxis, welche es dahin bringt, daß Auge, Hand und Geist sich üben und gewöhnen, vereint zu einem Ganzen hinzuwirken.

Will man eine gewisse Anzahl von Setzern bei ihrer Arbeit zu gleicher Zeit beobachten, so wird man es mitunter amüsant finden, von den verschiedenartigen Manieren

und Bewegungen Notiz zu nehmen, die dem Einzelnen eigen sind. Einige sind gleich unruhigen Geistern, indem sie ihrem ganzen Körper eine fortwährende unruhige Bewegung geben; andere heben und senken den Oberkörper bei jeder Bewegung der Hand, als ob sie zu Pferde säßen, und wieder andere begleiten die Motion der Hände mit einem beständigen Rutschen und Schuffeln eines oder beider Füße. Alle diese Excentricitäten sind eine Quelle von Verlust für die, welche sie prakticiren; der gutgeschulte Setzer ist der, welcher ruhig vor seinem Kasten steht und außer den nöthigen Bewegungen mit dem rechten Arm den Körper selbst festhält.

Nach etwa drei Stunden dieser Art von Arbeit, um die elfte Morgenstunde, ruht die größere Mehrzahl der Setzer für einen Moment, um den sogenannten "lunch" das zweite Frühstück, einzunehmen, das in der Regel aus Brot und Käse besteht. Um dieselbe Zeit erscheint denn auch der Ganymed vom benachbarten Bierhause mit seinen Untergan̈ymeden. Sie bringen voluminöse blecherne Bierkannen und zinnerne Bierkrüge, um das trockene Brot und den trockenen Stiltonkäse „anzufeuchten". Doch dies ist nur ein temporärer Halt, der bald vorübergeht, um mit gestärkten Kräften die Arbeit von neuem mit unermüdlichem Eifer wieder aufzunehmen.

In der mit Rücksicht auf den Arbeitsproceß chronologischen Folge kommt der "reader" (Corrector) zunächst nach den Setzern. Diese letztern arbeiten in "companionships", d. h. in Compagnie, deren jede einen Staat im Staate bildet und deren Chef ein "clicker" (metteur-en-pages) ist. Ein solches Companion-ship ist mit seinem Clicker der Firma solidarisch für Arbeit und Material, die ihm anvertraut sind, verpflichtet. Der Corrector jedoch, dessen Arbeiten Ruhe und gespannteste Aufmerksamkeit bedingen, arbeitet allein. Wir finden ihn in einem Cabinet (closet), welches so eng und begrenzt, daß eben nur für ihn und — wenn erforderlich — seinen Nachlese-knaben Raum darin ist. Ein Stehpult mit einem kleinen Büchergestell darüber, zwei hohe gepolsterte Stühle ohne Lehnen, ein an der Wand hinter ihm angebrachtes Fächerregal für Correcturen und Revisionen — das ist das ganze Mobiliar. Der Corrector, den wir durch die Glasthür seines Closets beobachten, ist im Begriff, einen Correcturbogen zu lesen, auf dem er die von den Setzern gemachten Fehler am Rande bemerkt. Neben ihm sitzt ein Knabe von 10—12 Jahren, der ihm das Manuscript mit einer so erstaunlichen Schnelligkeit vorliest, daß dem Zuhörer die Sinne schwinden. Ein Uneingeweihter würde sein mit technischen Ausdrücken untermischtes Herunterhäspeln gar nicht verstehen, noch ihm zu folgen im Stande sein. Der englische "reading-boy" wird förmlich abgerichtet zu diesem Geschäft, und ich kenne deren, die mit wirklich merkwürdiger Leichtigkeit die schwierigsten, unleserlichsten Manuscripte nicht allein entziffern, sondern schnell und fließend ablesen. Ihnen gelingt oft ohne Nachdenken und Studium, was den Setzer, geübt wie er ist im Entziffern dunkler Stellen, zur Verzweiflung zu bringen, vollkommen geeignet ist, und ich habe solche Knaben ohne die geringste Schwierigkeit ganze Seiten eines Manuscripts vollkommen richtig vorlesen hören, die der Setzer nach langem Grübeln hoffnungslos beiseite gelegt hatte. Der Corrector füllt eine verantwortliche Stellung aus und unterzieht sich einer Pflichterfüllung, die ebenso anstrengend als unvermeidlich und sprichwörtlich undankbar ist. Er wird nie aus der Zurückgezogenheit seines Closets gerufen, als höchstens um admonirt zu werden, und das Beste, was er hoffen kann, der Gipfel aller seiner Wünsche ist, daß von seiner Arbeit so wenig als möglich Notiz genommen werde, daß sie nichts Tadelnswerthes enthalte; denn niemand denkt je daran, ihn zu loben, und er ist deshalb sicher, daß, wenn irgendeine Notiz von seiner Arbeit genommen wird, es in einem ihm nicht freundlichen Sinne geschieht. Um seinem Beruf vollkommen zu genügen, müßte er alles wissen; nicht allein in allen Sprachen der lebenden und todten Zungen müßte er, sondern mit allen Künsten, allen Wissenschaften, jedem terminus technicus, der Geschichte aller Völker vertraut, mit Einem Worte eine lebende Ausgabe des großen Brockhaus'schen „Conversations-Lexikon" sein. Das Compendium aller dieser Qualificationen indeß ist wol kaum in einem Corrector überhaupt, geschweige im englischen "reader" zu finden, und obwol es hier auch sehr tüchtige Leute unter den eingeborenen Correctoren gibt, so lassen sie sich doch zählen, und Fehler laufen bei einem jeden mit unter, ungeachtet aller Sorgfalt und Mühe. Die natürlichen Consequenzen solcher Errata sind nie angenehm und wirken oft äußerst nachtheilig auf die Gesundheit eines Mannes, der, aufs höchste nervös infolge eben seiner unaufhörlich das Nervensystem bis zum Exceß anspannenden Arbeit, sich doch innerlich sagen muß, daß er bei all seiner Anstrengung, seinem Eifer und seinem Wissen weder Dank noch Vergnügen von seiner Arbeit erntet. Ein wirklich merkwürdiger Umstand ist der, daß die gröbsten Versehen und Schnitzer in dieser Hinsicht oft von den anerkannt tüchtigsten, aufmerksamsten und gewiegtesten Correctoren gemacht werden, als ob das Schicksal so recht zeigen wollte, daß das wachsamste Auge, der intelligenteste Kopf dem Irrthum tributär sind gleich dem Alltagsmenschen. Ich kenne von einem Collegen eine Anekdote in dieser Beziehung. Er hatte eine der complicirtesten

Werke vom Beginn bis zum Ende gelesen; in dessen Text mindestens fünf verschiedene Sprachen unaufhörlich gemischt sich fanden; er hatte diese überaus anstrengende Arbeit mit so eclatantem Erfolge durchgeführt, daß — seltener Fall — bei Beendigung der letzten Preßrevision ihm nicht allein ein schmeichelhaftes Compliment seitens der Firma, sondern selbst eine doppelte Geldgratification — vom Verleger und von seinen Principalen — zutheil ward: und er hatte das in der That redlich verdient. Zum Schluß blieben Titel, Vorrede und Inhaltsverzeichniß zu corrigiren. Im Titel übersah er in der Hauptzeile einen groben Schnitzer, obwol (vielleicht auch gerade weil) die Buchstaben einen halben Zoll lang waren, und in der Vorrede ließ er für Brutus "brutes" (dumme einfältige Thiere) und für Cato "cats" (Katzen) stehen, sodaß aus der Phrase: „Sie waren würdig, mit Cato und Brutus verglichen zu werden" — ward: „Sie waren würdig, mit Katzen und dummen Thieren verglichen zu werden". Der Mann war so mortificirt, daß er wochenlang nicht vermochte, seinen Prinzipalen vor die Augen zu kommen.

Cylinder- oder Tischfärbungs-Maschinen?

Wie bekannt, ist erst in der Neuzeit, ungefähr seit drei Jahren, der Versuch gemacht worden, den Tischfärbungs-Maschinen mehr Terrain in unserm lieben Vaterlande zu verschaffen. Es hat dabei nicht an Empfehlungen gemangelt, und zwar von solchen Leuten, die in der Buchdruckerwelt auf Autorität einigen Anspruch haben. Herr Andr. Eisenmann, ein durch das „Archiv" schon hinreichend bekannter Maschinenbauer, sprach sogar vor ca. einem Jahre u. A. die inhaltschweren Worte aus:

„Wie die Eisenbahn-Maschine die Krummzapfen-Maschine auf die Seite geschoben, so wird in nicht ferner Zeit die Farbtisch-Maschine die Eisenbahn-Maschine auf die Seite schieben."

Dieser Ausspruch ist nach Verlauf von einem Jahre noch völlig wirkungslos auf die Beseitigung der Eisenbahn-Maschine gewesen und scheint am Ende wohl keine weitere Bedeutung gehabt zu haben, als etwas Reclame für irgend eine der Fabriken damit zu machen, die sich einmal mit dem Modell der Tischfärbungs-Maschinen beladen hatten.

Am eingehendsten hat sich der verstorbene Dr. Heinr. Meyer über die Tischfärbungs-Maschinen in seinem Bericht über die Pariser Industrie-Ausstellung von 1855 (siehe Journal für Buchdruckerkunst desselben Jahres) ausgelassen. Der in Rede stehende Theil des Berichtes ist sieben Jahre später, um den Tischfärbungs-Maschinen das Wort zu reden, zur Bekräftigung desselben noch einmal wieder hervorgeholt und in No. 37 ff. desselben Journals vom Jahre 1862 abgedruckt. Es ist unstreitig viel Wahres darin, aber auch viel Schwärmerei mit untergelaufen, die dem Dr. Meyer namentlich für alles Fremdländische eigen war. Wenn Marinoni in Paris seine Tischfärbungs-Maschine eine Universal-Schnellpresse nennt, so ist das nichts weiter als eine gewönliche französische Prahlerei. Bei einem halben Dutzend Schnellpressen verschiedener Construction, welche ich ohne Beihülfe eines Monteurs aufzustellen Gelegenheit hatte, befand sich auch eine dieser Marinoni'schen Universal-Maschinen. Was die Einfachheit ihrer Construction anbelangt, so ist ihr keine andere Maschine darin an die Seite zu stellen. Was den Druck betrifft, so ist derselbe bei solchen Formen, die eben darauf gedruckt werden können, bei guter Zurichtung auch gut zu nennen, aber nicht besser, als ihn eine Maschine mit Cylinderfärbung zu liefern im Stande ist. In der Geschwindigkeit des Druckens aber steht sie unsern Cylinderfärbungs-Maschinen gegenüber in dem Verhältniß von 1:2, d. h. letztere liefern noch einmal so viel, als die Marinoni'schen Tischfärbungs-Maschinen. Diese Verhältnißzahlen resultiren nicht aus der Bogenzahl, die in einer Stunde voll Anstrengung gedruckt wurden, sondern aus der Anzahl von Umdrehungen des Schwungrades, die zu einem Abdruck erforderlich sind. Unsere deutschen Schnellpressen mit Cylinderfärbung sind derart construirt, daß zwei Umdrehungen des Schwungrades einen Abdruck ergeben. Die Marinoni'schen Tischfärbungs-Maschinen gebrauchen vier Umdrehungen des Schwungrades dazu. Was endlich die Solidität der Maschine selber betrifft, so ist mir noch keine andere, außer etwa die Skandinavia-Presse (ebenfalls mit Tischfärbung), vorgekommen, die trotz ihrer Einfachheit so vieler Reparaturen bedürftig gewesen wäre, abgesehen davon, daß dieselbe in ihren einzelnen Theilen sehr unsauber, man könnte sagen unfertig gearbeitet war.

Mir sind mehrere Fälle bekannt, wo deutsche Buchdruckereibesitzer sich haben verleiten lassen, des billigeren Preises wegen solche Tischfärbungs-Maschinen von Marinoni aus Paris zu beziehen, und wo sie hinterher diese unzeitige Sparsamkeit tief bereut haben. Auch unsere Volkszeitung wird seit einigen Jahren auf einer Maschine mit vier Cylindern aus der Marinoni'schen Fabrik gedruckt; ich glaube aber nicht, daß Herr Franz Duncker nach den Erfahrungen, die er damit gemacht hat, sich gemüßigt sehen wird, Herrn Marinoni einen zweiten Auftrag dieser Art zu ertheilen.

Wenn ich hier noch, um die französischen Maschinen ganz abzuthun, den guten Rath gebe, bei Anschaffung von Schnellpressen es nur mit unsern soliden deutschen Fabriken

zu halten, so geschieht es namentlich aus dem Grunde, weil in Folge des Handelsvertrages mit Frankreich der Versucher in Form eines Reisenden bei uns erschienen ist, um die Fabrikate des Herrn Marinoni zahlreicher als bisher an den Mann zu bringen. —

Aber einige unserer deutschen Maschinen-Fabrikanten haben ja auch angefangen, Schnellpressen mit Tischfärbung zu bauen? — Leider! — Wenn auch zugegeben werden muß, daß dieselben viel solider gearbeitet sind, und auch die quantitative Leistungsfähigkeit derselben eine etwas größere ist, als die der französischen, weil dieselbe sich zu den Maschinen mit Cylinderfärbung schon wie 2:3 verhält, so bleibt es mir doch unbegreiflich, weshalb man diese Construction bei uns eingeführt hat. Ich bin der festen Ueberzeugung, daß nicht nur kein Fortschritt, sondern weit eher ein Rückschritt damit gemacht ist. Es soll dies weiter unten durch eine Vergleichung beider Farbewerke bewiesen werden. Herr W. Hasper in Karlsruhe, eine typographische Autorität, die ich sehr hoch schätze, hat im Jahrgang 1863 No. 12 des Journals für Buchdruckerkunst den Tischfärbungs-Maschinen eine warme Lobrede gehalten, wohlgemerkt aber, ohne die Maschinen mit Cylinderfärbung im Geringsten anzugreifen oder zurückzusetzen. Das Herr Hasper aus voller Ueberzeugung gesprochen, glaube ich deshalb recht gern, weil ich annehme, daß er sehr viele Druckarbeiten hat, die sich gerade für die Tischfärbungs-Maschine vorzüglich eignen. Wer den erwähnten Artikel sowie überhaupt auch andere über denselben Gegenstand gelesen hat, dem wird es nicht entgangen sein, daß die Vorzüglichkeit dieser Maschinen nur für bestimmte Arbeiten, so z. B. für den Buntdruck, hervorgehoben wird. Nur Herr Andr. Eisenmann äußert sich dahin, „daß die Farbetisch-Maschinen für jede Art Druck, besonders aber für Buntdruck nichts zu wünschen übrig lassen.“

Um ein richtiges Urtheil über die Maschinen beider Constructionen zu erhalten, müssen wir uns endlich diejenigen Bestandtheile, um die es sich eigentlich handelt, die Farbewerke, etwas genauer betrachten.

Die Tischfärbungs-Maschinen haben, wie schon der Name besagt, statt des rotirenden nackten Cylinders einen Farbetisch entweder von Holz oder von Eisen, der seinen Platz vorn dicht am Fundamente hat und die ganze Maschine nothwendig um so viel verlängert, als seine Höhe beträgt. Die Speisung des Farbetisches durch eine Hebewalze geschieht auf regelrechte Weise. Die Reibewalzen haben ihren Halt in den Seitengestellen und liegen auf dem Farbetische. Ihre ganze Kraftäußerung beim Zerreiben der Farbe, was dadurch geschieht, daß der Tisch sich unter ihnen fortbewegt, beruht in ihrer eigenen Schwere. Ist die Farbe stärker oder schwächer, je nachdem sie für diese oder jene Druckarbeit erforderlich ist, so müßte nothwendiger Weise auch die Kraft, welche die Farbe zerreibt, darnach regulirt werden können; — hier kann sie es nicht, folglich kann nicht eine wie die andere Farbe gleichmäßig verrieben werden und ist daher diese Maschine auch nicht für jede Art Druck brauchbar.

Die Auftragwalzen laufen auf Rollen, die eben verhindern, daß die Walzen nicht mit ihrer ganzen Schwere über die Form gehen. Daß diese Rollen für splendide und compresse Formen entsprechend regulirt werden könnten, ist mir nicht bekannt.

Ferner: Ist der Karren ausgefahren, so ruhen die Reibewalzen auf dem Farbetische; dicht am Farbetische befindet sich das Fundament mit der Form und hinter dem Fundamente ruhen in den Seitengestellen die Auftragwalzen frei in der Schwebe, in weiter Entfernung vom Farbetische; fährt der Karren ein, so läuft das Fundament mit der Form unter den Auftragwalzen fort, wo diese gleichzeitig ihre Function des Auftragens versehen. Während der Zeit ist auch der Farbetisch den Reibewalzen entlaufen, und rückt zur Speisung der Auftragwalzen unter diese; somit treten jeweilig bald jene, bald diese außer Communication mit dem Farbetische. Hieraus resultirt wieder, daß nicht nur die Reibewalzen ein kostbares Stück Zeit verbummeln, sondern daß auch die Form nur beim Ausfahren mit gespeisten, beim Einfahren aber mit ungespeisten Auftragwalzen geschwärzt wird. —

Das Cylinder-Farbewerk bildet ein in sich festgeschlossenes Getriebe. Die Reibewalzen sowohl wie die Auftragwalzen können je nach der Stärke der Farbe fester oder leichter an den nackten Cylinder gelegt werden, und unverrückbar üben sie dadurch jede gewünschte Kraft im Zerreiben der Farbe aus. Eben so können die Auftragwalzen, je nachdem die Form es verlangt, dieselbe leichter oder fester berühren. Da die Walzen hier keine Pausen haben, wie bei den Tischfärbungs-Maschinen, so erleiden die Auftragwalzen auch keine Unterbrechung in ihrer Speisung.

Das sogenannte doppelte Farbewerk unterscheidet sich von dem einfachen dadurch, daß zwischen dem Ductor und dem nackten Cylinder noch eine eiserne Walze auf Spitzschrauben läuft. Diese letztere erhält die Farbe von der Hebewalze aus erster Hand, durch eine Reibewalze, die zwischen der eisernen Walze und dem nackten Cylinder liegt und mit beiden in Berührung steht, gelangt die Farbe auf den nackten Cylinder, wo sie dann weiter von den übrigen Reibe- und den Auftragwalzen verarbeitet wird. (Der einen eisernen Zwischenwalze wegen nennt man ein solches Farbewerk irrthümlich ein doppeltes.)

Die Maschinen mit Cylinderfärbung sind eben dadurch, daß ihr Farbewerk ein regulirbares ist, für jede Art von Druckarbeit befähigt, was nach dem oben dargelegten mit den Tischfärbungs-Maschinen nicht der Fall ist. Wenn bei letzteren der Farbetisch mit seinen Walzen für das Auge frei und offen daliegt, so liegt er eben so frei und offen für den unvermeidlichen Druckereistaub da. Wer die Cylinderfärbungs-Maschinen genauer kennt, wird wissen, daß deren Farbewerk durchaus kein so complicirtes ist, wie es auf den ersten Blick den Anschein hat, und daß man sich mit Leichtigkeit darin zurecht finden kann. Außerdem haben diese Maschinen einen schnelleren Gang und nehmen einen kleineren Raum ein, als die Tischfärbungs-Maschinen.

Es ist also den Maschinen mit Cylinderfärbung vor den Tischfärbungs-Maschinen entschieden der Vorzug zu geben, weil erstere in jeder Hinsicht eine größere Leistungs-Fähigkeit haben. —

Bevor ich diesen Aufsatz schließe, muß ich noch eines Herrn Carl Schulze in Abdera — wollte sagen Wittenberg — gedenken, der in No. 29 des Journals für Buchdruckerkunst laufenden Jahres den Tischfärbungs-Maschinen auch eine Lobrede hält. Zwar geht aus dem ganzen Geschreibsel zur Genüge hervor, daß Hr. Schulze nicht die geringsten Kenntnisse von dem Gegenstande hat, den er bespricht; aber das schadet nichts; — er freut sich, daß er unter günstigen Zahlungsbedingungen von der Maschinenfabrik Augsburg zu Augsburg eine Schnellpresse (mit Tischfärbung) erhalten hat, die von „wunderschöner Construction" und vielleicht die erste ist, die er in seinem Leben etwas genauer angesehen. Hr. Schulze beginnt seinen Aufsatz folgendermaßen:

„Es ist jetzt immer mehr und mehr die Erscheinung wahrzunehmen, daß sich die Buchdruckereien der Provinzialstädte mit Maschinen versehen, und zwar hauptsächlich mit solchen, welche von größeren Geschäften wegen ihres kleinen Calibers..... für 600 bis 800 Thlr. vielleicht..... wieder verkauft werden."

Hieran knüpft Hr. Schulze, daß es nicht vortheilhaft sei, eine alte Maschine anzuschaffen, daß eine neue Tischfärbungs-Maschine incl. Bogenschneider und Selbstausleger nur 1250 Thlr. koste, also nahezu (?) so viel, wie eine alte Maschine für 600 bis 800 Thlr., wenn man sich einen neuen Selbstausleger für 100 Thlr. daran machen lasse. Durch den Selbstausleger spare man jährlich an Lohn 50—60 Thlr. und außerdem noch ca. 100 Thlr. dadurch, daß man einen Burschen von 13 bis 14 Jahren die sehr leicht gehende Maschine drehen lasse, da man einem solchen fast 2 Thlr. weniger Wochenlohn zahle, als einem starken Arbeitsmanne, den eine Maschine mit Cylinderfärbung nöthig hätte.

Mit gleichem Scharfsinne bespricht Hr. Schulze nun die Leistungen seiner Maschine, nachdem er, „je länger er an der erwähnten Maschine gearbeitet, desto mehr zur Einsicht gekommen, welchen großen Nutzen dieselbe andern Maschinen gegenüber gewährt."

Der Unterrichtete amüsirt sich jedenfalls, wenn er den Artikel des Hrn. Schulze liest; es wäre aber auch möglich, daß sich hier und da ein Buchdrucker, der die Constructionen der Schnellpresse nicht genauer kennt, durch den Artikel des Hrn. Schulze bethören ließe, und zu Nutz und Frommen solcher Herren Collegen mögen noch folgende kurze Notizen dienen:

1) Für Buchdrucker in kleineren Städten, die mit einer Maschine auskommen und folglich alles Vorkommende darauf drucken müssen, paßt nur eine Maschine mit Cylinderfärbung. Die Gründe dafür sind aus dem weiter oben Dargelegten zu ersehen.
2) Die Fälle, wo Buchdruckereibesitzer alte gebrauchte Maschinen anschaffen, stehen denen der Anschaffung von neuen Maschinen gegenüber sehr vereinzelt da, und können demnach unmöglich für irgendwelche Vergleiche mit neuen Maschinen anderer Construction maßgebend sein.
3) Der Bogenschneider ist für Schnellpressen in kleineren Städten ein nutzloses, für solche in größeren Städten meistentheils ein sehr entbehrliches Instrument.
4) Von der Nützlichkeit des Selbstauslegers sind bereits Viele, die einst dafür geschwärmt, zurückgekommen. Der Bogenfänger oder Ausleger muß Augen haben, damit er die Unregelmäßigkeiten im Drucke, Spieße u. dergl. erspähen und dem Maschinenmeister davon Anzeige machen kann.
5) Einen Knaben von 13 bis 14 Jahren bei einer Schnellpresse, selbst wenn sie noch so leicht geht, als Raddreher zu gebrauchen, ist unverantwortliche Menschenquälerei. —

Nun zum Schluß noch die Bemerkung:

Alles Neue muß besser sein als das Alte, welches es verdrängen will. Die Tischfärbungs-Maschinen sind es aber nicht, und deshalb werden in unserm lieben Vaterlande die Maschinen mit Cylinderfärbung die Oberhand behalten. Ueber ein Kleines. — und es wird von den Tischfärbungs-Maschinen nicht mehr die Rede sein.

Berlin. J. H. Bachmann.

Ein Besuch bei Fritz Jänecke in Berlin.

Schon Jahre lang vor seinem Tode trug der selige Dr. Heinrich Meyer einen Lieblingsplan mit sich herum, den in's Leben zu rufen er immer und immer wieder die Zeit versäumte, obwohl er deren schnelleren Pulsschlag in fortschrittlicher Beziehung recht gut fühlte. Dieser Plan bestand nämlich darin, eine permanente Ausstellung zu gründen, die von Maschinen, Instrumenten und sonstigen Sachen ausschließlich nur das zeigen sollte, was speciell die Typographie und etwa noch deren verwandte Zweige angeht. Alle neuen in diese Fächer einschlagenden Verbesserungen und Erfindungen sollten fort und fort in der Ausstellung ihren Vereinigungspunkt finden, um das Leben derselben in steter Frische zu erhalten, und die dort verkauften Gegenstände wären von den betreffenden Ausstellern gewiß auf das Eifrigste wieder ergänzt worden. — Was der Ausführung dieses Planes am meisten entgegengestanden haben mag, ist wohl der Ort, in welchem der sel. Dr. H. Meyer domicilirt war. Braunschweig ist keine typographische Metropole, und hat für den Buchdrucker nur so lange ein höheres Interesse gehabt, als der genannte Herr am Leben war.

Bei meiner jüngsten Anwesenheit in Berlin führte mich eine solide Empfehlung in die Officin des Herrn Fritz Jänecke, Alte Leipziger Straße Nr. 14. Zu meiner freudigsten Ueberraschung fand ich hier den oben erwähnten Lieblingsplan meines verstorbenen Gönners und Freundes fast vollständig und mit einer Energie ausgeführt, die mich in Erstaunen setzte. Nur die Geschäfts-Basis dieses jungen Etablissements unterschied sich wesentlich von der jenes Projektes. Denn während dort die Aussteller die eigentlichen Geschäftsinhaber gewesen wären, und der Verkauf der verschiedenen Gegenstände nur als ein Commissions- oder Agentur-Geschäft sich dargestellt hätte, ist hier beinahe das ganze Geschäft ein rein selbstständiges, bis vielleicht auf die Agentur der Schnellpressen von König & Bauer. Den die Buchdruckfarben betreffenden Zweig nenne ich deshalb keine Agentur, weil Fritz Jänecke ein directer Abkömmling der bekannten respectabeln Buchdrucker-Familie Jänecke in Hannover ist, die bekanntlich u. A. auch eine der bedeutendsten Buchdruckerfarben-Fabriken inne hat.

Bei einiger Umschau in der genannten Officin vermißt man nichts, was dem Buchdrucker vonnöthen. Nur die Schnellpressen sind noch nicht vertreten, was aber, wie mir Fritz Jänecke sagte, einfach daran läge, daß die Maschinenbau-Fabrik von König & Bauer augenblicklich mit Bestellungen förmlich überhäuft sei; nach Verlauf von vier Monaten jedoch würde auch ein Schnellpressen-Exemplar in seiner Officin vorhanden sein. — Von Regalen, Schriftkästen, Schiffen, Winkelhaken, Messern und Scheeren zum Zurichten, überhaupt von allen sonstigen Sachen bis zur kleinen Ahlspitze hinab ist ein reichhaltiges Lager vorhanden. Von Satinirwerken sind mehrere Exemplare in verschiedenen Größen aufgestellt; ebenso von den höchst zweckmäßig und einfach gebauten Apparaten zum Abziehen von Correcturen. Von den dort vorhandenen Packpressen sind namentlich die aus Holz und Eisen gebauten für Besitzer kleinerer Buchdruckereien ihrer Billigkeit wegen sehr empfehlenswerth. Neben den Waschbürsten fand ich sogar das erst neulich als Ersatzmittel für die Lauge empfohlene Wasserglas. Aber nicht blos die Typographie, auch die Lithographie ist vertreten mit einer Presse, mit Steinen, Walzen, Farben, überhaupt mit Allem, was dazu gehört. — Complicirte und einfachere Papierbeschneide-Maschinen, ganz vornehmlich aber eine Falzmaschine, die ich hier anzutreffen nicht im Entferntesten ahnte, erregten noch meine besondere Aufmerksamkeit. In nächster Zeit soll auch noch eine Couvertmaschine hinzutreten.

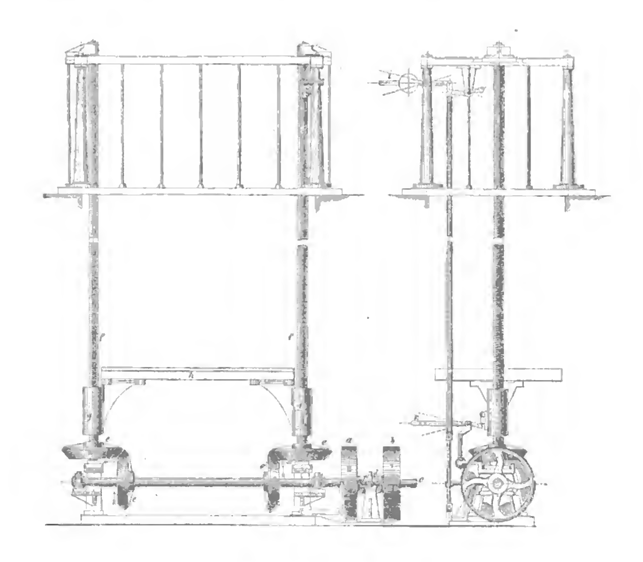
Es ist selbstverständlich, daß einem solchen Etablissement nur die gedeihlichste Fortentwickelung zu wünschen ist. Jedem meiner Herren Collegen, der Berlin besucht, möchte ich aber rathen, einen Gang zu Fritz Jänecke zu machen, selbst wenn kein Einkauf dabei intendirt sein sollte. Der Empfang bei ihm ist in jedem Falle ein äußerst freundlicher und zuvorkommender, so daß man sich mit einer gewissen Befriedigung noch lange an den Besuch bei Fritz Jänecke in Berlin erinnern wird.

H. in St.

Ein Aufzug für Schriftformen.

In der Buchdruckerei des Herrn Bernstein zu Berlin befindet sich eine Vorrichtung zum Transportiren des Schriftsatzes aus einem Stockwerke in das andere, die sich vortrefflich bewährt, und daher wohl der weiteren Beachtung empfohlen werden darf. Es ist diese Vorrichtung aus der Maschinenfabrik der Herren Aichele & Bachmann in Berlin hervorgegangen.

Unsere Zeichnung g gibt in Fig. 1 eine Vorderansicht, in Fig. 2 eine Seitenansicht des Aufzuges. Der Betrieb geschieht von der Transmission aus, und zwar mittelst eines offenen Riemens auf die Scheibe a zur Bewegung von links nach rechts, und mittelst eines gekreuzten Riemens auf die Scheibe b zur Bewegung von rechts nach links. Beide Scheiben befinden sich lose auf der Welle c, können jedoch in Eingriff mit dem Klauenstücke d gebracht werden,



Aufzug für Schriftformen

aus der Fabrik von

Aichele & Bachmann in Berlin.

das sich mit der Welle c dreht, jedoch nach der Längsrichtung verschiebbar ist. Es ist also klar, daß wenn dieses Klauenstück mit einer der Scheiben a und b in Verbindung gebracht wird, die entsprechende Bewegung der Scheibe auch auf die Welle c übertragen wird. Die Welle c pflanzt die erhaltene Bewegung mittelst konischer Räderpaare e auf die Spindeln f fort, deren die eine rechtes die andere linkes Gewinde hat. Diese Spindeln sind an beiden Enden gelagert und bewirken demnach je nach der Richtung ihrer Drehung eine auf- oder niedergehende Bewegung der Schraubenmuttern g, und in Folge dessen des gußeisernen Tisches h, der dazu bestimmt ist, den Schriftsatz zu tragen.

Der Uebergang vom Stillstand in die Bewegung erfolgt, wie erwähnt, durch Verbindung des Klauenstückes d mit einer der Riemscheiben a und b, und wird diese Verbindung mittelst des aus Fig. 2 ersichtlichen Hebelwerkes hergestellt. Durch entsprechendes Senken oder Heben des Hebels i im oberen Stockwerke, oder des Hebels k im untern Stockwerke erfolgt die Verschiebung der Klaue d nach links, respective nach rechts.

Um ferner ein selbstthätiges Aufhören der Bewegung zu erzielen, wenn der Satz oben oder unten angekommen ist, befindet sich an der Mutter g ein Zahn l, der durch Anstoßen an die Enden der Hebel i oder k eine Bewegung dieser Hebel und dadurch ein Ausrücken der Klaue d — d. i. Stillstand — zur Folge hat.

Alles weitere ist deutlich aus der Zeichnung zu ersehen, wie auch aus derselben hervorgeht, daß die Construction in Bezug auf Solidität nichts zu wünschen übrig läßt. Dem gegenüber ist der von den Herren Aichele & Bachmann gestellte Preis ein sehr geringer.

Es bleibt noch hinzuzufügen, daß der Gang des Aufzuges ein so ruhiger und gleichmäßiger ist, daß der Schriftsatz einfach nur auf den Tisch gelegt zu werden braucht, ohne irgend einer Befestigung zu bedürfen.

Emil Blum.

Monats-Correspondenz aus England.

Auch die hiesigen typographischen Kreise sind seit einiger Zeit — und im Augenblick mehr denn je zuvor — durch eine hochwichtige Frage bewegt, deren Lösung in einem weit höheren Grade als man auf den ersten, flüchtigen Blick glauben mag, das materielle wie das sociale Interesse beider Theile — des Arbeitgeber und des Arbeiter — betrifft: diese Frage betrifft die Kürzung der Arbeitszeit ohne Beeinträchtigung des Arbeitslohnes. Ich glaube ich kann, indem ich diesen wichtigen Punkt meiner Correspondenz einverleibe, nicht besser thun, als der eben erwähnten Forderung der Gehülfen einen Brief gegenüberzustellen, den ein Prinzipal in Glasgow an eines der englischen Fachblätter geschrieben. Er sagt u. A.: — „Arbeitseinstellung in zwei Officinen in der Nähe von Manchester ist bereits die traurige Folge einer Bewegung gewesen, mit der ich vollkommen im Princip, nicht aber in der Art und Weise der Anwendung und erzwungenen Ausführung sympathisire. Die bisher in den Fachzeitschriften bezüglich der verlangten Abkürzung der Arbeitszeit veröffentlichten Aufsätze und Mittheilunge waren nur vom Standpuncte des Arbeiters aus geschrieben. Die nachfolgenden Bemerkungen nun sollen die Frage aus dem Gesichtspuncte des Arbeitgebers beleuchten. Es ist zu allen Zeiten und unter allen Umständen unfreundlich und unrecht, Opposition gegen das zu machen, was den Anschein hat das Wahl des Arbeiters zu fördern; so weit die Bewegung in Betracht kommt, welche auf Kürzung der Arbeitszeit in Buchdruckereien hinzielt, zögere ich nicht zu erklären, daß meiner Ansicht nach eine Opposition gegen dieselbe Seitens der Principale nicht allein unfreundlich, sondern selbst unklug ist. Die Absicht ist jedenfalls der Ermuthigung würdig, denn die Erreichung derselben kann nur einen wohlthätigen Wechsel in den Gewohnheiten, der Erziehung und der Intelligenz im Allgemeinen der Tausende von Arbeitern herbeiführen, deren Zeit jetzt so zu sagen ausschließlich von einer ermüdenden, Geist und Körper im gleichen Maaße anstrengenden Arbeit in Anspruch genommen wird; und ich betrachte es als einen glücklichen und bedeutungsvollen Umstand, daß eine Bewegung dieser Art von der arbeitenden Klasse ausgeht und mit Nachdruck betrieben wird, indem dieselbe das Erwachen zu einem höheren und edleren Begriffe ihrer Stellung als intelligente Wesen bekundet, ausgestattet mit Eigenschaften und Aussichten, die nur dann gehörig geübt, gepflegt und verwirklicht werden können, wenn ihnen die Muße zuerkannt wird, die ihnen bisher fremd war. Es würde weniger sociales Elend in unsern großen Städten sein, weniger Unwissenheit, Mangel und Verworfenheit, wenn den arbeitenden Klassen mehr als bisher geschehen Gelegenheit geboten würde, für moralische und intellectuelle Cultur und für häusliche und gesellige Freuden. Indem ich diese Ansichten als die meinigen bekenne, und glaube, daß Gehülfen und Lehrlinge der Buchdruckereien unter zu sehr ausgedehnter Arbeitszeit in mehr oder weniger unreiner und ungesunder Athmosphäre leiden, wird man mich fragen, in welcher Hinsicht mein Gesichtspunct von demjenigen der Arbeiter selbst differirt. Ich will diese Frage in wenigen Worten beantworten.

Ich stimme mit ihnen vollkommen darin überein, daß eine Verminderung der Arbeitszeit wünschenswerth ist; ich weiche von ihrer Ansicht ab in Rücksicht auf die Art und Weise um zu solchem Ziele zu gelangen. Als ein Principal betrachte ich die Sache, insoweit sie meinen Profit afficirt, gerade so wie der Arbeiter sie mit Rücksicht auf seinen Arbeitslohn ansieht. Was wir ins Auge zu fassen haben, um zu einem rechten Verständniß in diesem Puncte zu gelangen, ist, in wie weit die vorgeschlagene Reduction in der Arbeitszeit eine oder beide Parteien berühren wird. Die Gehülfen verlangen eine Herabsetzung der bisher üblichen Arbeitszeit von 60 Stunden per Woche auf 55 Stunden, ohne jedoch sich in eine entsprechende Reduction ihres Lohnes fügen zu wollen.

Ist dies dem Prinzipal gegenüber gerecht? — Wie kann ihm zugemuthet werden, daß er denselben Lohn für 55 Arbeitsstunden in Zukunft zahlen soll, den er früher für 60 zahlte, wenn er selbst für dieses Minus an Arbeitskraft und Arbeitszeit, und consequenterweise unausgeführte Arbeit, weder eine Bezahlung noch einen Profit hat?

Dies ist der Gesichtspunkt, von dem aus ich ernstlich wünsche die Arbeiter wollten die Frage betrachten, bevor sie zu der Schlußfolgerung gelangen, daß der Arbeitgeber unvernünftig handelt, welcher nicht sofort, wenn aufgefordert, jene Reduction seinen Arbeitern bewilligt. — In welcher Weise wird diese Reduction von fünf Stunden auf seinen Geschäftsgewinn rückwirkend sich äußern? — Ein Beispiel: Die Gehülfen in Buch- und Accidenz-Officinen hier (Glasgow) werden nach dem Maaßstab von 5 Pence per Stunde bezahlt, oder 25 Schillinge per Woche für eine Arbeitszeit von 60 Stunden; wenn man nun von mir verlangt 25 Schillinge (8⅓ Thlr.) für 55 Arbeitsstunden, zu geben, so ist dies für mich gleich einer Erhöhung von 2 Schillingen und 1 Penny im wöchentlichen Gehalt eines jeden in meiner Officin angestellten Setzers. Bei einer Beschäftigung von 20 Setzergehülfen würde diese Differenz die Summe von 2 Pfd. Stlg. 1 Schilling 8 Pence wöchentlich, oder 108 Pfd. Stlg. 6 Schillinge 8 Pence jährlich betragen. Der Netto-Gewinn eines Principals muß ebenso bedeutend als sicher sein, der es möglich machen kann, jahraus jahrein und ohne eine Equivalent dafür, eine Summe von über 100 Pfd. Stlg. für jede 20 Setzer, die er beschäftigt, aus seiner Tasche zu bezahlen. Thatsache ist es, daß er aus sich selbst es nicht kann: Concurrenz verhindert ihn daran. Er kann für seine Arbeit eine bessere Bezahlung nicht verlangen als andere Geschäftsleute seiner Branche gewillt oder fähig sind zu nehmen, und er kann die ungenützte Arbeitszeit nicht aus seiner Tasche bezahlen. Der einzige Weg, auf welchem eine allgemein zufriedenstellende Lösung möglich, ist der, daß die sämmtlichen Arbeitgeber gemeinsam und einstimmig die Reduction in der Arbeitszeit bewilligen; sie würden den Ausfall à conto des Publikums setzen, das im Laufe der Dinge und der Zeit so wie so für Alles zahlen und einstehen muß, was ein nothwendiges Element ist für die Production oder Erhaltung von irgend etwas, als z. B. für die verbesserte materielle und sociale Stellung des Buchdruckers.

Im Falle jedoch, daß eine derartige Uebereinstimmung auf Seite der Principale unerreichbar oder unausführbar sein sollte, bin ich der Meinung, daß die Gehülfen — wenn sie wirklich aufrichtig sind in ihrer Agitation für Verkürzung der Arbeitszeit — sich ihrerseits vereinigen sollten zur Annahme einer equivalenten Reduction in ihren Löhnen Dies würde aber nur gerecht sein in Rücksicht auf ihre in Berechnung arbeitenden Collegen, für die eine jede Reduction ihrer Arbeitszeit ohnehin nothwendigerweise auch ein minus in der Einnahme herbeiführt. Ich wünsche aufrichtig, daß diese Zeilen das Ihrige thun mögen, um diese jetzt im Vordergrund stehende und wichtige Frage für die Zukunft auch von einer andern Seite zu betrachten, von der des Arbeitgeber." — So weit der englische Principal. Ein jeder Vorurtheilsfreie Leser muß dem Manne durchaus Recht geben, wennschon die von ihm proponirten Lösungen kaum ins Bereich der Möglichkeiten zu zählen sein dürften. Um nur London als ein Beispiel zu nehmen, so ist hier weder an eine complette Einigung der Principale in der angegebenen Weise zu denken, noch würden die Gehülfen hier je in eine Reduction ihres bisherigen Tarifs willigen, was immer das dafür gebotene Equivalent an Zeit sein möchte. Außerdem giebt es hier eine zu große Anzahl von Buchdruckern, für welche die Außenwelt eben ganz und gar keinen Reiz hat, denen an verkürzten Arbeitsstunden gar nichts liegt, die im Gegentheil froh sein würden, wenn sie Mittel und Wege fänden, die Zeit abzukürzen, welche sie honoris causa bei Weib und Kindern zubringen müssen. Also sagen wir getrost (wenn schon von Herzen „leider") pia desideria in Bezug auf das Object, das für diesmal allein die Spalten meiner englischen Monats-Correspondenz füllt, und hoffen wir, daß es einst 'mal besser werden möge — mit den Menschen im Allgemeinen, und in der Welt insbesondere.

London, den 28. August 1865.

Theodor Küster.

Noch einmal die Querliniendruckmaschine

der Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a/Rh.

Genannte Firma macht uns auf einen Irrthum aufmerksam, welchen wir bei Beschreibung des Querliniendruckapparats begangen, an dem jedoch, wie wir hiermit zu unserer Entschuldigung bemerken wollen, zum größten Theil die Fabrik selbst die Schuld trägt, da sie in ihrer, seiner Zeit veröffentlichten Beschreibung nur von Querlinien spricht, auch der Name Querlinien-Druckmaschine unter diesen Umständen durchaus nicht richtig wäre, da er die Leistungen derselben nicht genügend bezeichnet.

Die Maschine druckt also nicht allein, wie uns die Herren Klein, Forst & Bohn berichtigend mittheilen, Querlinien, sondern sie druckt auch zu gleicher Zeit Längenlinien in verschiedenen Farben in einander, hat somit durch diese Einrichtung einen erhöhten Werth und verdiente demnach wohl einen bezeichnenderen Namen.

Wir erwähnten in unserer in Heft 4 enthaltenen Beschreibung, daß die Form anstatt wie bei den gewöhnlichen Maschinen mit dem Kopf gegen die Walzen, vielmehr gegen den Mittelsteg oder gegen die Seitenwand der Rahme geschlossen werden müsse, wenn man die Querlinien mit den Längenlinien zugleich drucken wolle. Man kann aber, schließt man eine Form mit Längenlinien wie gewöhnlich gegen die Walzen, mittelst der Scheiben eine zweite Form Längenlinien herstellen und **sie in anderer Farbe dazwischen drucken.** Die Tabellen für Eisenbahnen, Versicherungsgesellschaften ꝛc. enthalten oft schwarze oder rothe Colonnenlinien, in die wiederum blaue eingedruckt werden; diese beiden Drucke kann man mithin auf einmal und auf das Genaueste machen, ein Resultat welches sich mit der von uns in Vorschlag gebrachten Einrichtung nicht erzielen lassen würde, da man mit derselben nur Querlinien drucken konnte.

Wir glauben es den Herren Klein, Forst & Bohn schuldig zu sein, unsere Leser noch nachträglich auf diesen den Werth der Maschine wesentlich erhöhenden Umstand aufmerksam zu machen.

Maschinen

in der Dubliner Industrie-Ausstellung.

Unter den in der Dubliner Industrie-Ausstellung enthaltenen Maschinen für Buchdruck und verwandte Fächer zeichnen sich besonders die des Herrn Salmon durch Sauberkeit der Ausführung und Güte des Materials, Accuratesse und durch Anwendung der neuesten Verbesserungen vortheilhaft aus. Seine sogenannte Eclipse-Maschine ist in ihrer Art sehr vollkommen. Sie druckt in der Stunde 2000 und zwar mit der größten Gleichmäßigkeit. Sie ist sowohl für Accidenz- als für Werkdruck berechnet und dabei so zusammengedrängt, daß sie nicht mehr Raum einnimmt, als eine gewöhnliche Royal-Presse. Zu Vergrößerung der Geschwindigkeit ist außer dem Schwungrade noch an jeder Seite ein Fußtritt angebracht, so, daß beide Vorrichtungen gleichzeitig wirken können. Dabei ist sie so eingerichtet, daß das genaueste Register gehalten werden kann ohne daß Punkturen oder Marken erforderlich wären. Das Eigenthümliche der Maschine aber ist ihr wechselseitiger Farbeapparat. Die Farbe wird von der Farbenwalze auf den Reciprocator*), Salmon's Erfindung, übertragen, verbreitet sich auf ihm gleichmäßig und geht dann auf Reibwalzen über, welche sie wieder auf den Farbentisch tragen, so daß sie, wenn sie hierher kommt, schon den Proceß der Verreibung durchgemacht hat. Dies ist mit der größten Genauigkeit zu reguliren. Die Maschine ist mit oder ohne diesen Apparat zu haben; die Preisdifferenz beträgt gegen 10 Pfd. Stlg. Eine Maschine für Royal-Folio kostet nur 70 Pfd. Stlg., eine für klein Median 85 Pfd. Stlg.

Salmon's verbesserte, durch Hebel und Tritt bewegte Paginirungs- oder Nummerirungs-Maschine ist eine der vollständigsten und zugleich einfachsten aller derartigen Maschinen. Mit überraschender Leichtigkeit des Gebrauchs verbindet sie eine fast untrügliche Genauigkeit. Sie liefert nach Erfordern fortlaufende oder abwechselnde Zahlen, wie man auch eine gewünschte Nummer wiederholen kann. Der Preis ist 15—20 Pfd. Stlg. Außerdem war von Salmon eine Maschine zum Nummeriren von Eisenbahnbillets ꝛc. ausgestellt, welche bedeutende Verbesserungen aufwies.

Die Durchlocherungsmaschine derselben Fabrik verdient nicht minder Beachtung. Das Durchbrechen mit runden Löchern, wie es z. B. bei Briefmarken gebräuchlich ist, wird als die hübscheste und zugleich für Sicherheit der Lostrennung zweckmäßigste Manier allgemein anerkannt, doch ist zu ihrer Herstellung sehr viel Zeitaufwand erforderlich, besonders wenn mehrere Linien der Durchbrechung nöthig sind. Bei Zettelbüchern von verschiedener Länge der Zettel, wo die Durchlöcherungslinien unterbrochen werden sollen, muß man bei den meisten Maschinen einige von den Bunzen herausnehmen. Diesen beiden Uebelständen ist hier, unter Beibehaltung der Rundlochung, begegnet; die Maschine erfordert keine Abänderung und

*) Kann doch nur eine Art nackte Walze sein. Die Maschine scheint somit ein aus Cylinder und Tisch zusammengesetztes Farbenwerk zu haben, was allerdings die beste Verreibung ermöglicht. D. Red.

arbeitet mit ungemeiner Schnelligkeit. Das Papier oder die Karte ist mit einer Leitung verbunden, wie in Liniir-maschinen; diese Leitung ergreift den Bogen und führt ihn unter die Räder und die Durchlocherung geschieht ohne die geringste Anstrengung, indem das Papier sauber ausgeschnitten wird und die Späne, welche hierdurch erzeugt werden unter die Maschine fallen. Die Bogen werden, durch Leitungen von den Bunzen weggenommen und fallen auf die Tafel auf der anderen Seite der Maschine. Die Durchlöcherung kann jederzeit ohne eine Abänderung unterbrochen werden, indem man einfach die Handhabe umdreht. Je nachdem man nun eine größere oder kleinere Anzahl von Durchlöcherungsradern anbringt, kann man jede beliebige Anzahl von Durchbruchlinien zu gleicher Zeit herstellen; die Räder, die man nicht braucht, nimmt man heraus. Die Maschine ist sehr leicht zu drehen und kann von einem Knaben oder Mädchen in Bewegung gesetzt werden, die Bewegung geschieht rotirend und continuirlich und die Durchbruchlinien konnen nach dem Willen des Arbeitenden verlängert oder verkurzt werden. Sie ist sehr einfach, die Bunzen sind ganz flach und vom besten Stahl gearbeitet und die ganze Maschine, deren Betrieb auch durch Dampfkraft erfolgen kann, ist solid und dauerhaft.

Die ebenfalls ausgestellte Preßmaschine Gregory's durfte die alte Manier zu pressen gänzlich bei Seite schieben und selbst die hydraulische Presse vertreten. Sie kann die Pressung horizontal und vertical ausführen und dürfte sich als geeignet erweisen, den gerechten Klagen über die bisherige einfache Schraubenpresse ein Ende zu machen.

Conisbee's Cylinder-Lithographie-Presse.

Diese Maschine, welche ganz dazu angethan scheint, eine förmliche Revolution im Steindruck hervorzurufen, ähnelt in ihren Grundzügen der Typenschnellpresse, ist jedoch viel stärker gebaut, da sie auch einen weit größeren Druck auszuhalten hat und viel länger, um die Anwendung größerer Feucht- und Farbeapparate zu gestatten. Zwei Feucht- und sechs Farbewalzen übergehen vollständig auch den größten Stein.

Das zu bedruckende Papier wird in Lagen oder Zeichen am vorderen Rande eines Vorrathstisches aufgelegt und wenn der Bogen von dem Greifer aufgenommen ist und uber den Stein geht, werden die Punkturlocher für etwaigen Wiederdruck durchgestochen, der gedruckte Bogen wird vom Cylinder herausgebracht und mit der Hand weggenommen; letzteres geschieht, wie bei gewohnlichen Maschinen, durch Knaben.

Besondere Einrichtungen sind getroffen für das Feuchten und für den Druck kleiner Formate. Zu diesem Zwecke sind Feuchtbüchse und Karren vereinigt, so daß sie als eins arbeiten. Der Karren hat einen beweglichen Boden, der nach der jedesmaligen Dicke des Steines hoher oder tiefer gestellt werden kann. Hierdurch wird die alte Manier des Unterlegens mit starker Pappe beseitigt und obgleich die Steine um 2 bis 3 Zoll in der Dicke variiren, wird bei allen dieselbe Unterlage angewendet, ohne daß dies dem Drucke hinderlich wäre, da alle, oder doch fast alle elastische Unterlage wegfällt. Außerdem reguliren Einrichtungen, welche mit dem Cylinder in Verbindung gebracht sind, den Druck zur größten Genauigkeit. So sind in einem Tage 11 Steine gedruckt und von jedem 300—500 Abzüge gemacht worden.

Um das Feuchten und Färben genau überwachen zu können, ist die Einrichtung getroffen, daß beide Apparate ausgelost und eingestellt werden können, während die Maschine im Gange ist: die Farbewalzen konnen augenblicklich von dem Steine weggehoben werden, wie auch der Gang des Steines unter den Walzen gehemmt werden kann.

Die Manier des Farbeauftragens ist dieselbe, wie bei den Typen Druckmaschinen. Der Druckcylinder ruht auf beiden Seiten des Karrens in Zapfenlagern. Die Maschine, ungefähr 16 zu 7 Fuß Raum einnehmend, druckt ohne Vibration 800 in der Stunde. Man hat 25,000 Abzüge von einem Stein hintereinander durch diese Maschine erhalten. Die Schwärze der Drucke ist oft gleichmäßiger, als dies durch Handpressen zu erreichen ist.

Dieselbe Maschine wird mit einigen geringen Abänderungen auch für Typendruck hergestellt. Der Karren, welcher einen glatten eisernen Boden hat, kann auch für feste Formen oder Stöcke hergerichtet werden, und indem man Farbe und Walzen wechselt, kann man die Maschine in Zeit von einer halben Stunde in eine gute Druckmaschine für Accidenz- oder feinen Werkdruck verwandeln.

Ein Jubiläum.

Ueber das fünfundzwanzigjährige Bestehen der Sigl'schen Maschinenfabrik entnehmen wir der „Berliner Reform" Folgendes:

Georg Sigl, der eine Zeit lang in der Maschinenfabrik der Gebr. Dingler in Zweibrücken als Maschinenmeister mit dem Bau von Buchdruck-Schnellpressen betraut gewesen war, kam im Sommer des Jahres 1840 nach

Berlin, um diesen Maschinen hier Eingang zu verschaffen. Mit einigen hundert Thalern Ersparnissen in der Tasche, aber mit Willenskraft, kühnem Unternehmungsgeist und Talent ausgestattet, war er auch damals hier im Hotel de Petersbourg abgestiegen. Doch schon am Morgen des folgenden Tages erhielt Sigl von der Polizei die Anweisung, binnen zweimal 24 Stunden Berlin und den preußischen Staat zu verlassen, da Inculpat keine hinreichenden Legitimationspapiere bei sich führte. Das wäre ein harter Schlag für die so bescheidene Kasse des jungen Anfängers gewesen, die auf Ausgaben für derartige Vergnügungsreisen wenig zugeschnitten war. In dieser Bedrängniß wandte er sich an den einzigen Mann, den er aus seiner früheren Geschäftscorrespondenz am hiesigen Platze dem Namen nach kennen gelernt hatte, an Herrn Georg Reimer. Diesem theilte Sigl seine Noth und zugleich seine Absicht mit, sich hier niederzulassen und ein Fach des Maschinenwesens einzuführen, welches hier noch nicht vertreten war, und Herr Reimer, dem der junge Mann gefiel, gab ihm darauf zunächst den Rath, sich sofort auf die Polizei zu begeben, um durch Erlegung des Bürgerrechtsgeldes (?) in klingender Münze seinen ferneren Aufenthalt hier zu ermöglichen. Das geschah, und Hr. Reimer war es dann, welcher dem jungen Anfänger zuerst den Auftrag und, da die Mittel desselben nicht ausreichten, einen Vorschuß zur Anfertigung einer Buchdruck-Schnellpresse gab. Sigl miethete sich nun eine kleine Werkstatt in der Ziegelstraße und fing dort sein Geschäft mit drei Gehilfen an, von denen einer noch jetzt als Meister in der Sigl'schen Fabrik thätig ist. Nach Vollendung der dritten Maschine, welche nach Rußland ging, wurde der junge Unternehmer von einer schweren Krisis bedroht. Der Besteller erwies sich als zahlungsunfähig und damit ging das kleine Kapital, das Sigl sich erworben, wieder verloren. Und wiederum wurde Hr. Reimer, bei dem Wohlwollen, das er für den jungen Anfänger gefaßt hatte, zum Retter in der Noth, der nicht blos das erforderliche Kapital zum Fortbetriebe der Fabrik vorschoß, sondern nun auch noch eine neue Buchdruck-Schnellpresse bestellte. Am 1. October 1842 hatte sich das Geschäft schon so erweitert, daß Sigl seine bisherige Werkstatt aufgab und eine andere Werkstatt, doch ebenfalls noch in sehr mäßigen Dimensionen miethete, welche Hr. Wöhlert auf seinem Grundstück, Chausseestraße 36, erbaut hatte. Am 1. October 1844 endlich bezog er seine jetzige Werkstatt auf dem bereits im Frühjahr 1844 von ihm erworbenen Grundstücke Chausseestraße No. 29, und hier erreichte das Sigl'sche Etablissement, das mit schnellen Schritten jetzt vorwärts trieb, im Jahre 1856 seine jetzige Ausdehnung. Schon im Jahre 1845 hatte Sigl, selbst ein Niederösterreicher, in Wien eine Filialanstalt gegründet und siedelte im Jahre 1847 ganz dorthin über, um bei seinem kühnen und rastlos fortstrebenden Geiste, und gerade bei den noch unentwickelteren industriellen Verhältnissen Oesterreichs seine ganze Thatkraft dem dortigen Geschäftsbetriebe zuzuwenden, in welchem er außer vielen andern Branchen des Maschinenfaches sich auch auf den Bau von Locomotiven geworfen hat. Für den Bau letzterer hat er eine besondere Fabrik in Wiener Neustadt bei Wien gepachtet, in welcher er allein 800 Leute beschäftigt. In der Berliner Fabrik sind seit ihrem Bestehen 3050 diverse Maschinen gebaut worden, darunter 646 Schnellpressen (mit der Wiener Fabrik zusammen 931 Stück), 597 Buchdruck-Handpressen, 956 Werkzeugmaschinen, darunter allein 472 Drehbänke, 24 complette Papiermaschinen, ferner viele Kattundruckmaschinen (deren weitere Anfertigung jedoch wegen vielfacher Patentstreitigkeiten mit einem andern hiesigen Fabrikanten aufgegeben ist), Dampfmaschinen und andere Apparate, vorzüglich auch für Papierfabrikation. Willenskraft, Talent, Glück und Gelegenheit vereinigten sich, um den jungen Maschinenbauer, der mit circa 300 Thlr. in der Tasche nach Berlin kam und damals in Gefahr war, von der Berliner Polizei wieder ausgewiesen zu werden, nach 25 Jahren zu einem der renommirtesten Fabrikanten Preußens und unstreitig größten Maschinenbauer Oesterreichs zu machen.

† Friedrich Brockhaus. †

Am 14. August d. J. starb nach längerm Leiden in Dresden Friedrich Brockhaus, ein Mann, der sich durch seine Thätigkeit als Buchdrucker ein Anrecht erworben hat, in diesen Blättern eine ehrende Erwähnung zu finden. Geboren am 23. September 1800 zu Dortmund, wo damals sein Vater, Friedrich Arnold Brockhaus, der Gründer der blühenden Firma F. A. Brockhaus in Leipzig, Handelsgeschäfte trieb, widmete er sich zunächst und hauptsächlich der Buchdruckerkunst, welche er bei Vieweg in Braunschweig erlernte. Längere Reisen im Auslande gaben ihm Gelegenheit, sich in dem gewählten Berufe noch mehr auszubilden, bis er nach dem 1823 erfolgten Tode seines Vaters das Geschäft desselben (welches 1808 in Amsterdam als Verlagshandlung gegründet, 1811 nach Altenburg, 1817 nach Leipzig verlegt worden war und mit der schon der Gründer eine Buchdruckerei verbunden hatte), in Gemeinschaft mit seinem jüngeren Bruder Heinrich übernahm. Ihm speciell fiel die Leitung der Druckerei zu, welcher er mit Erfolg seine Kräfte widmete. Er beschränkte sich nicht blos auf Vervollkommnung und Fortbildung dieses Theils des Geschäftes, sondern verband damit auch noch andere Ge-

schäftszweige, Schriftgießerei, Maschinenbauwerkstatt ꝛc. War er dabei von dem Geiste der vorsorglichsten Humanität für sein Personal beseelt, so wußte er doch hinwieder auch da, wo es galt, entschieden für das Wohl des Geschäfts aufzutreten, so im Jahre 1830, wo es seinem kräftigen und energischen Vorgehen zu danken war, daß die in den Unruhen jener Zeit drohende Zerstörung seiner Schnellpressen verhindert wurde. Eine andere Seite seiner Thätigkeit galt der Oberleitung der 1837 gegründeten Leipziger Allgemeinen Zeitung (seit 1843 Deutsche Allgemeine Zeitung), welcher er sich von Gründung des Blattes an bis zu seinem Austritte aus dem Geschäfte unterzog. Seine tüchtige Wirksamkeit belohnte sich nicht allein dadurch, daß er in Gemeinschaft mit seinem Bruder das Geschäft zu einem der bedeutendsten erhob und dasselbe sich immer mehr entfalten sah, sondern sie fand auch Anerkennung in weiteren Kreisen, so durch Uebertragung mehrer städtischer Ehrenämter. — Mit Schluß des Jahres 1849 trat Friedrich Brockhaus aus dem Geschäfte, dasselbe seinem Bruder Heinrich überlassend, um von nun an erst auf seinem Gute Prossen bei Schandau, später in Dresden zu leben. Leider sollte sein Leben nicht ungetrübt enden. Einem längeren Unwohlsein folgte ein Schlaganfall, von dem er sich nicht wieder zu vollem Bewußtsein erholen konnte, bis ihn der Tod seinen Leiden entriß.

Sprechsaal.*)

Wir erhielten von einer unserer Maschinenfabriken nachstehende Bemerkung über die von uns in Heft 4, Spalte 156 vorgeschlagene Einrichtung: Die Walzen der Tischfärbungsmaschine anstatt durch Laufrollen und Laufstege, durch Zahnräder und Zahnstangen zu treiben.

„Ihre Idee, diese Walzen durch kleine Zahnräder zu treiben ist unausführbar, so lange Sie nicht ein Walzenmaterial schaffen, das dem Schwinden nicht unterworfen ist, denn die Anzahl der Umdrehungen der Walzen bleibt, wenn durch Zahnräder getrieben, immer für jede Druckperiode constant. Sind nun die Walzen durch Schwinden kleiner als der Theilriß des treibenden Zahnrädchens, so ist die Peripheriegeschwindigkeit der Walzen geringer als die Geschwindigkeit der Schrift, entsteht also Schmitzen und ist dieselbe größer, so tritt der umgekehrte Fall ein und es schmitzt ebenfalls."

Wir erlauben uns hierauf Folgendes zu antworten.

Es ist uns nicht bekannt, daß wenn die Walzen richtig gestellt sind, mithin gut und gleichmäßig deckend über die Form gehen, ein Schmitzen stattfinden könnte, auch wenn sie sich mit verschiedener Geschwindigkeit drehen sollten. Selbst ein ungenügendes Schwärzen der Form kann wohl kaum zum Schmitzen beitragen. Der Schmitz entsteht unseres Wissens nach nur beim Druck selbst durch den Cylinder oder das Papier, nie aber durch die Unregelmäßigkeit der Walzen. Die Stelle einer Form, welche überhaupt schmitzt, wird dies auch thun wenn sie nicht geschwärzt ist, es wird sich auch in diesem Fall das Doubliren der Buchstaben, Linien ꝛc. bemerkbar machen. Da nach unserem Vorschlage eine Zahnstange an dem Fundament befestigt wird, diese sich sonach mit derselben Geschwindigkeit fortbewegt wie das Fundament, so müssen sich auch die mit einem Zahnrade versehenen Walzen, vorausgesetzt, daß die Theilung der Räder und Zahnstangen richtig, mit der gleichen Geschwindigkeit drehen. Da es nun überhaupt wohl noch nicht ausgemacht ist, daß die Walzen sich mit derselben Geschwindigkeit drehen müssen, mit welcher das Fundament seinen Weg nimmt, so kann es wohl kaum etwas ausmachen, wenn eine 1/4—1/2 Petit geschwundene Walze sich im Verhältniß ein wenig (es könnte dies wohl kaum bemerkbar sein) langsamer fortbewegt; wir sind auch der Meinung, daß die Schrift selbst die auf ihr liegende Walze von geringerem Umfange mit derselben Schnelligkeit drehen wird wie die anderen.

Der beste Beweis für unsere Annahme daß, wenn sich überhaupt Walzen von verschiedenem Umfange mit verschiedener Schnelligkeit drehen, dies auf die gute Einschwärzung der Schrift keinen Einfluß ausüben kann, beweist ja die jetzige Einrichtung der Farbtischmaschinen.

Will man eine recht gute, doch geschwundene Walze wieder nutzbar machen, so muß man eine Laufrolle aufstecken, die einen um so viel geringeren Umfang hat wie die Walze selbst. Da sie also durch das Schwinden kleiner geworden, dennoch aber durch die kleineren Laufrollen getrieben wird, so müßte sie auch in diesem Fall Schmitzen verursachen und das wird noch Niemand bemerkt haben, sie wird vielmehr, war sie sonst noch gut, einen eben so guten Druck geben, wie die anderen, in ihrem Umfang gleichen Walzen. Ja, auch die Cylinderfärbung giebt den Beweis, daß ein ganz gleichmäßiger Umfang der Walzen durchaus nicht nöthig. Zwei zu verschiedenen Zeiten gegossene Walzen werden nie ganz genau denselben Umfang haben, würden sich somit nach den Annahmen der betr. Fabrik auch mit verschiedener Schnelligkeit drehen, und doch geben sie den besten Druck.

Wir glauben also, daß in dieser Hinsicht unser Vorschlag noch nicht zu verwerfen ist, und daß, wenn die Zähne beim etwaigen Herauf- oder Herunterstellen der Walze immer noch richtig eingreifen, also nicht auseinander drücken, wenn die Walze herunter- oder aber zu kurz in einandergreifen, wenn die Walze heraufgestellt wird, sie noch immer ihren Zweck besser erfüllen wird, wie die Laufrolle die eben niemals mit einem Lager verbunden werden kann, demnach auch ein Reguliren der Walzen ausschließt.

Es giebt aber noch einen anderen Weg, die Auftragwalzen an der Tischfärbungsmaschine in festen Lagern ohne Zahnstange und Laufrollen zu treiben. Wir werden darüber in dem nächsten Heft ausführlicher berichten.

Es wäre übrigens von großem Werth, die Ansicht anderer Sachverständiger über diesen Punkt zu hören und bitten wir alle Diejenigen, welche sich dafür interessiren, uns ihre Meinungen mitzutheilen.

Ein zweites Schreiben lautet:

Löbliche Redaction.

„Die freundliche Berücksichtigung schon öfters an Sie gerichteter Anfragen veranlaßt mich, um gütige Mittheilung Ihrer Erfahrungen

*) In der Rubrik Sprechsaal werden wir alle diejenigen an uns gelangenden Schreiben abdrucken, deren Inhalt technische Fragen berührt, welche für Jeden unserer Abonnenten von Interesse sind. Diejenigen Fragen, welche wir selbst zu beantworten im Stande sind, werden wir gleich beantworten, andernfalls wird der Abdruck derartiger Briefe gewiß dazu beitragen, Discussionen darüber herbeizuführen und so manche noch nicht bekannt gewordene Ansicht und Erfahrung zur allgemeinen Kenntniß zu bringen. Wir empfehlen die unter dieser Rubrik in Zukunft vorkommenden Artikel der besonderen Beachtung unserer Abonnenten.

(im Archiv) in einer Sache zu bitten, die für jeden Buchdruckereibesitzer von Interesse sein dürfte.

Der Druck mit Zinnober (Carmin-Zinnober) hat mir schon viel Unannehmlichkeiten bereitet. Bei Placaten mit Affiche-Schriften geht es noch. Besteht aber ein Satz aus kleinen Lettern oder Illustrationen, so muß, um einen nur einigermaßen reinen Druck herzustellen, die Form nach wenigen Abzügen immer und immer wieder gewaschen werden, und selbst dann habe ich nie eine ganz gleichmäßig rein gedruckte Anzahl Abzüge erhalten. Am schlimmsten aber ist es beim Druck von Cichorien-Etiquetts, wobei noch sehr häufig Papier verwendet werden muß, daß nicht gefeuchtet werden darf. Nicht nur, daß ein reiner Druck fast unmöglich ist, kommen auch, weil der Zinnober sich auf den Walzen nicht so gut, wie andere Farbe vertheilt, die einzelnen Stücke ungleich, es giebt Aufenthalt u. s. w. so daß bei den ohnehin gedrückten Preisen so gut wie nichts verdient wird. In Bezug auf Maschinen habe ich gefunden, daß solche mit Tischfärbung vorzuziehen sind.

Giebt es kein Mittel, obigen Uebelständen durch Zuthat eines weiteren Stoffes beim Anreiben der Farbe abzuhelfen, oder läßt sich für Cichorienstücke und andere gewöhnlichere Arbeiten mit großen Auflagen der Zinnober nicht durch eine andere Farbe ersetzen?"

Wenngleich es auch uns mitunter vorkommt, daß der Druck mit Zinnober nicht so gut ausfällt, wie der mit gewöhnlicher schwarzer Farbe, was wohl jedenfalls meist an der Farbe liegt, so wollen wir Ihnen doch wenigstens mittheilen, was wir thun, um einen möglichst sauberen Druck zu erlangen, vielleicht werden Sie bei gleichem Verfahren auch bessere Resultate erzielen. Unserer Erfahrung nach ist vor allen Dingen ein sehr guter, nicht harziger mittelstarker Firniß nöthig. Mancher Buchdrucker glaubt, auf den Firniß komme nicht viel an, wenn er nur eine gute feine Farbe damit anreibt, es ist dies eine sehr falsche Annahme, denn wie die schwarze Farbe jetzt durch Zusatz von Harz gefälscht wird, in Folge dessen leicht verschmiert, weil sie schichtenweis auf der Walze fest trocknet und demnach einen guten reinen Druck unmöglich macht, so ist es auch mit dem Firniß; auch er wird von vielen Fabriken mit Harzzusatz versehen und in Folge dessen für Farben, die wie Zinnober leicht schmieren, nicht brauchbar. Ebenso nothwendig ist zur Erzielung guten Druckes eine gute, feine Farbe, die sich innig mit dem Firniß verbindet: man thut daher allemal besser, den Zinnober nicht zu billig zu nehmen. Eine gute Farbe deckt besser, wie eine geringere, man verbraucht demnach auch nicht so viel, hat nicht nöthig mit viel Farbe zu drucken ist somit auch dem Verschmieren der Typen nicht so leicht ausgesetzt. Was wir Ihnen aber am meisten empfehlen müssen, das ist ein ganz gehöriges Durchreiben der Farbe, und zwar stets nur einer kleinen Quantität, nicht aber der ganzen Menge mit einmal. Da der Zinnober eine sehr schwere Farbe ist, so verbindet er sich auch nicht so leicht wie jede andere mit dem Firniß, man muß also auch bedeutend länger reiben, ehe er ganz fein und zum Druck verwendbar geworden. Nehmen Sie noch so feine Farbe, noch so guten Firniß und reiben die Mischung schlecht durch, so werden Sie nie einen sauberen Druck erzielen, weil sich die Farbestäubchen noch trocken in die Typen einsetzen und sie so verschmieren.

Wir haben in letzter Zeit dem Zinnober stets etwas Carminlack oder den billigeren rothbraunen Lack, den Sie auch in unserem Preiscourante aufgeführt finden, beigemischt. Man erhält dadurch eine feurigere, leichter deckende Farbe, braucht demnach auch nicht mit viel Farbe zu drucken. Angerieben haben wir die Farbe stets stark, und ein wenig Copallack zugesetzt.

Daß sich Farbendruck besser und einfacher auf einer Tischfärbungsmaschine herstellen läßt wie auf einer mit Cylinderfärbung, haben auch wir gefunden; für rothen Druck ist an letzterer besonders die aus Messing gefertigte nackte Walze unpraktisch, da das Messing dem Zinnober immer eine braunrothe Färbung giebt. Wir haben uns aus diesem Grunde an einer neuen Maschine die nackte Walze aus Eisen anfertigen lassen.

Mannichfaltiges.

Die Druckerei der Bank von England. Dem Ansehn der englischen Banknoten nach glaubt man leicht, dieselben würden durch Gravirung und Kupferdruck hergestellt. Dies ist aber nicht der Fall. Die erforderlichen Druckplatten werden erhaben in Metall geschnitten. Der Druck geschieht von Clichés, welche von diesen Platten auf galvanischem Wege gewonnen werden und die man immer durch neue ersetzt um stets einen scharfen Abdruck zu erhalten. Der Maschinensaal der Bank von England enthält eine lange Reihe von Maschinen, welche die verschiedenen Sorten der Noten, von 5 Pfd. Stlg. an bis zu 1000 Pfd. Stlg., in je 700 bis 800 Expl. stündlich liefern. Der Druck geschieht auf Banknotenpapier mit der besten Farbe. Zu Herstellung jeder Note ist ein zweimaliger Druck erforderlich; der erste erzeugt gewissermaßen nur die Skizze oder die Umrisse der Note, der zweite nummerirt, datirt und signirt die Note. Die Nummern werden durch die Maschine selbst bei dem jedesmaligen Rücklaufe geändert, so daß Nummeriren und Drucken ohne alle Unterbrechung gleichmäßig fortgehen. An den Maschinen ist eine Zeigevorrichtung angebracht, deren Zifferblatt genau angiebt, wie viel Drucke vom Beginn der Arbeit an gemacht sind. Um nun allen Unterschleif unmöglich zu machen, muß jeder zum Druck gegebene Bogen berechnet werden, ehe irgend Jemand die Officin verlassen darf. Die Bogen, deren jeder zwei Noten enthält, werden, wenn sie die Presse verlassen haben, vermittelst eines an einer Feder befestigten großen Messers auseinandergeschnitten, das ähnlich wie eine Häckselschneidebank arbeitet und immer 100 Bogen auf einmal durchschneidet. — Außer den Banknotenpressen giebt es noch andere Maschinen, welche die Dividendenscheine, Vollmachten und die sonstigen verschiedenen Formulare der Bank herstellen. — Der Setzersaal ist im höchsten Grade praktisch eingerichtet und es herrscht da die größte Ordnung und Sauberkeit. Alles hat seinen bestimmten Platz in Fächern und Unterabtheilungen derselben, so daß jede Kleinigkeit auf Erfordern sogleich aufzufinden ist. Eine gut eingerichtete Küche sorgt für Speisen zu mäßigem Preise und eine Badeanstalt bietet Gelegenheit, sich für den Preis von einem Penny ein warmes Bad zu verschaffen. — In demselben Etablissement befindet sich auch die Buchbinderei, welche alle für die Bank und ihre Zweiginstitute nöthigen Bücher auf die festeste und dauerhafteste Manier herstellt. — Gegenwärtig werden in der Bankdruckerei etwa 40 Männer und 50 Knaben beschäftigt. Der Gehalt steht dem in den ersten Etablissements Londons gleich. Die Arbeitszeit dauert von 9 bis 5 Uhr. Wenn die Burschen erwachsen und für ihre Geschäfte nicht mehr zu verwenden sind, werden sie soviel als möglich in andere Abtheilungen der Bank verwendet wo ihre Thätigkeit nutzenbringender ist; für andere ist ein Fond gebildet, um sie bei Erlernung eines Geschäfts zu unterstützen. Alle diese Knaben sind Söhne oder Schützlinge von Angestellten der Bank.

Am 1. Januar 1865 betrug die Zahl der in Frankreich erscheinenden politischen Journale 330, von denen 63 auf Paris, 267

aber auf die Departements kommen. Am 20. October 1863 gab es nur 318 politische Journale. Nichtpolitische Zeitschriften erscheinen jetzt in Paris 511 und in den Provinzen 250. Vom 20. October 1863 an bis zum 31. December 1864 bewilligte die Regierung 16 Concessionen zur Herausgabe neuer politischer Journale, und zwar 13 für Paris und 3 für die Departements. In derselben Zeit wurden der Pariser Presse acht Verwarnungen ertheilt, während man die Departementale mit genau der doppelten Zahl bedachte und vier verschiedene Journale während je 2 Monaten suspendirte. Der gleiche Zeitraum von 14 Monaten und 10 Tagen umfaßt ferner vierzig gegen die Tagespresse ausgesprochene richterliche Verurtheilungen: 17 hiervon trafen Paris, 23 die Departements. 1355 Werke wurden der Commission de colportage zur Genehmigung vorgelegt, welche sie 1237 derselben gewährte, 118 aber versagte. — Das dem französischen Staate vorgelegte „Gelbbuch", dem wir diese Facta entnehmen, fügt noch hinzu, daß die Zahl aller Publicationen in Paris allein während des Jahres 1864 die Ziffer 12,000 überschritt, und in den Departements nahezu 7000 erreichte. Musikalien, Kupferstiche, Banknoten, Lithographien und Zeichnungen aller Art haben in gleichem Maaße zugenommen, und das Contingent, welches die Photographie hierzu stellt, wächst von Tag zu Tag rascher und mächtiger. Von fremdländischen Publicationen wurden 210,000 Kilogrammes (4200 Centner) nach Frankreich importirt.

In Rußland macht ein neu erfundenes Verfahren, Bleistiftzeichnungen überzudrucken, viel Aufsehen. Ein Herr Villani Villanis machte vor einiger Zeit die Bemerkung, daß, wenn man ein Blatt Papier, welches eine Zeichnung oder Schrift mit Bleistift enthält, mit angesäuertem Wasser tränkt und nachher einschwärzt, nur die Bleistiftlinien die Schwärze annehmen und die Zeichnung 2c. sich auf diese Art auf Metall oder Stein übertragen läßt. Ein Hauptmann Sutenko hat dieses Verfahren sehr sinnreich vervollkommnet und eine Presse für militärische Zwecke construirt, die sich besonders im Felde sehr nützlich erweisen dürfte. Es soll nicht mehr Zeit als zehn Minuten erfordern um die Uebertragung einer Zeichnung auf eine Zinkplatte oder einen Lithographiestein zu bewerkstelligen.

Die französischen Fachzeitschriften sprechen mit dem größten Lobe von einer Masse, welche ein Hr. F. David zur Herstellung von Farbewalzen*) erfunden hat. Diese Walzen sollen dauernde Elasticität, den feinsten Zug und eine ganz außerordentliche Dauerhaftigkeit in sich vereinigen. Nach officiellen Berichten an den Generaldirector der kaiserlichen Druckerei sind diese Walzen in der genannten Druckerei ein Vierteljahr hindurch täglich zehn Stunden in unausgesetztem Gebrauche gewesen, ohne gelitten zu haben, und haben bei einem Gebrauche in 84 Stunden nur eine einzige Unterbrechung erlitten und eine einzige Abwaschung erfordert. Solche Walzen haben ferner während des letzten Halbjahres in der Druckerei der Illustration Verwendung gefunden und mit einem und demselben Walzenpaare sind während einer Zeit von zwei Monaten dieses Journal und das Universel illustré gedruckt worden und zwar auf Maschinen, welche täglich 16 bis 17 Stunden lang ununterbrochen 1000—1200 Drucke pr. Stunde liefern. Bei Pariser Zeitungspressen, welche noch schneller drucken müssen, sollen David'sche Walzen ununterbrochen 35 Stunden nach einander in Gebrauch gewesen sein.

*) Es dürfte dies dieselbe Masse sein, welche jetzt auch in Deutschland vielfach angewendet wird. Näheres darüber, auch über die Zusammensetzung derselben brachten wir auf Spalte 298, 335, 336 I. Band. Herr G. Mahn in Berlin liefert diese Masse, wie wir uns auch in neuester Zeit zu überzeugen Gelegenheit hatten, in vortrefflicher Qualität. Die Red.

Das Lackiren mit Gelatine. Die Gelatine, eine thierische Gallerte, hauptsächlich aus Hausenblase hergestellt, wird in dünnen, fast durchsichtigen Blättern verkauft. Sie ist in siedendem Wasser leicht löslich. (Der unter der Benennung chinesische Gelatine im Handel befindliche Stoff ist ein Pflanzenschleim, der ebenfalls, aber nicht so leicht in heißem Wasser lösbar ist.) Die Lackirung mit Gelatine giebt den damit versehenen Blättern einen auf keine andere Weise zu erlangenden spiegelglatten, glänzenden Ueberzug. Zur Ausübung des Verfahrens bedarf man geschliffener, in Holzrahmen gefaßter Tafeln von Spiegelglas und eines Gestelles, um diese Tafeln darauf zu legen. Dieses mit der Rückseite an einer glatten Wand zu befestigende Gestelle besteht aus Pfosten und Querriegeln von etwa 3 Zoll Stärke. Auf letztern werden Streifen von Pappe aufgeleimt. Um eine Gelatinschicht von durchaus gleicher Stärke zu erlangen, ist es nothwendig, daß das Gestelle ganz genau winkel- und wagerecht gearbeitet und aufgestellt ist. Man thut wohl, sich von der richtigen wagerechten Lage der Tafeln vermittelst der Wasserwage zu überzeugen. Da man sich bei dem Verfahren ferner vor allem Staub zu hüten hat, muß auch das Gestelle in einem völlig staubfreien Locale aufgestellt sein. — Um den Tafeln feste Plätze zu sichern, kann man dieselben mit Nummern versehen, welche mit den betreffenden Fächern des Gestelles correspondiren.

Um die Gelatine aufzulösen, bricht man sie in kleine Stücke und hängt diese in ein reines leinenes Tuch gebunden so lange in kaltem Wasser auf, bis sie genügend aufgequollen sind. Hierauf stellt man das Gefäß, in welchem das Tuch im Wasser hängt, auf einen Dreifuß und bringt das Wasser vermittelst einer Spiritusflamme zum Sieden. Dadurch wird die reine Gelatine aufgelöst und die unreinen Theile bleiben in dem Tuche zurück.

Um eine Lösung von der erforderlichen Leichtflüssigkeit zu erhalten, nimmt man auf 2 Gewichtstheile Gelatine 5 Gewichtstheile Wasser. Diese Masse würde aber nach dem Ausgießen zu schnell erkalten und dadurch eine Schicht von ungleicher Dicke bilden. Um diesem zu begegnen, setzt man noch 3 Gewichtstheile Spiritus zu, muß aber nach dem Zusatze des Spiritus das Gefäß gut bedecken, damit sich letzterer nicht verflüchtigen kann.

Nun giebt man den Glastafeln, welche von jeder Spur von Staub befreit sein müssen, einen schwachen Ueberzug von Oel, da die Gelatinelösung sonst an die Tafeln ankleben würde. Die Gelatinelösung gießt man in ein Gefäß von Glas oder Zinn, welches inwendig mit einer Scala versehen ist, an der man genau abmessen kann, wie viel von der Lösung auf die einzelnen Tafeln gegossen werden muß, um einen Ueberzug von der gewünschten Stärke zu erhalten. Sobald dann die Masse in dem Ausgußgefäße sich so weit abgekühlt hat, daß sie nur noch lauwarm und nicht flüssiger als Syrup ist, gießt man auf eine Tafel die erforderliche Menge und schwingt die Tafel so lange hin und her, bis die Masse sich auf derselben ganz gleichmäßig ausgebreitet hat. Dann legt man die Tafel auf das Gestell und geht zu gleicher Behandlung einer andern Tafel über.

Nach etwa einer Viertelstunde beginnt die Masse auf den Tafeln zu gerinnen. Jetzt legt man das zu lackirende Blatt, nachdem dasselbe auf der Rückseite mittelst eines Schwammes mit Wasser gleichmäßig angefeuchtet worden ist, mit der Vorderseite auf die Gelatinemasse. Etwaige Luftblasen entreibt man mit den Fingern nach den Rändern zu, auch sieht man besonders mit darauf, daß die Ränder des Blattes gut anhaften. So läßt man dann die Tafeln zwei bis drei Tage lang ruhig liegen, bis die Masse völlig ausgetrocknet ist, die sich dann auch mit dem Papier fest verbunden

hat. Man fährt nun mit einem stumpfen Messer um die Ränder, um die Gelatinehaut zu durchschneiden und zieht die Blätter ab, während man die übrige Masse von den Tafeln und ihren Rahmen vor anderweitigem Gebrauche sorgfältig wieder zu entfernen hat.

Die gelatinirten Blätter kann man durch einen Ueberzug mit Collodiumfirniß wasserdicht und biegsamer machen. Diesen Firniß bereitet man aus 32 Theilen Collodium und 1 Theil Ricinusöl. Er muß mehrmals nach einander aufgetragen werden. Etwaige weiße Stellen entfernt man durch Benetzung mit Aether. Dieser Firniß läßt sich übrigens auch auf alles andere Papier anwenden, da er nicht durchschlägt und sehr schnell trocknet.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 7. Einfassung (s. Proben im 3. Heft) von Gronau und Dresler zu beziehen. Alexander Waldow, Verlagshandlung (Aldine), Buch-, Lager, Prägeanstalt, Firnisse, Leipzig, Querstraße von Dresler. Kunstdruckerei, Bunter Farben Krebs'sche Steinschrift. Anstalt für Farbendruck, Broncen, Blattgold von Schelter & Giesecke. Die Züge sind Gronau'sche, 2. Sorte.

Nr. 8. Züge von Gronau, innere Einfassung ebenfalls, auch von Dresler zu beziehen. Mandel-Seife Krebs'sche Steinschrift.

Nr. 9. Aeußere und innerste Einfassung, sowie Schrift Rosen-Oel von Dresler. Züge von Gronau.

Nr. 10. Grüner Unterdruck aus Ehlert'scher Weinlaubeinfassung. Eugène Jenny von Krebs. Parfümerien, Ladies and Gentlemen (Egyptienne), Parfumerie (Egyptienne) von Gronau. Ladies and Gentlemen (Gothisch) von Schelter & Giesecke, sämmtliche andere Schriften von Dresler.

Druck: Gelber Ton. Bleiweiß, zwei gehäufte Messerspitzen helles Chromgelb, eine kleine Messerspitze voll Zinnoberroth. Grüner Ton. Weiß, eine reichliche Messerspitze Miloriblau, eine kleine helles Chromgelb. Gold wie gewöhnlich. Braun. Japaneser Braun zu 6 Ngr. per Loth (s. Preiscourant).

Blatt 2. Nr. 11. Buchdruckerei, Steinschrift von B. Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M. Empfiehlt sich, Coursberichte, Verlobungsbriefe und die Züge von Gronau in Berlin. Wechsel, Quittungen, Frachtbriefe, Pillnitzer Str. von Schelter & Giesecke in Leipzig; sämmtliche andere Schriften sind von der Dresler'schen Gießerei F. Flinsch in Frankfurt a. M.

Nr. 12. Schriften von Dresler.

Nr. 13. L. Brauer von Gronau. Rohproducten 2c. von Krebs in Frankfurt a. M. Leipzig, Reichsstr. 2c. von Dresler.

Nr. 14. die äußeren kleinen Ecken und Mittelstücken aus Dresler'schen Epheuranken, die inneren Ecken aus Dresler'scher Universal-Einfassung. Der Rahmen selbst aus Dresler'schem Untergrund. Paul Mohr von Schelter & Giesecke. Dresdner Str. 14 von Krebs. Während der Messe von Gronau in Berlin. Die übrigen bekannt.

Blatt 3. Nr. 15. Vorderseite zu dem Preiscourant Nr. 16. Einfassung von Dresler, auch von Gronau zu beziehen. Innere Ecken aus den Gronau'schen Renaissance-Ornamenten, der Zug unter dem Titel aus den Zügen 1. Sorte derselben Firma. Schriften von Dresler.

Nr. 16. Ecken und Preis-Courant von Schelter & Giesecke, die Verbindungsstücken zwischen den Linien von Dresler.

Nr. 17. Züge von Gronau.

Gedruckt wurden die Blätter mit dunklem Seidengrün und dunklem rothbraunem Lack (s. Preiscourant.)

Blatt 4. Da die Wahl der Titelzeilen in Circulairen dem Setzer oft viel Kopfzerbrechen macht, so geben wir diesmal zwei Blatt Anfänge von Quartcirculairen und werden für die Folge fortfahren, von allen derartigen einfacheren Arbeiten Muster zu bringen. Es wird demnach mit der Zeit genügen, dem Setzer irgend eine passende Anwendung im Archiv bei Uebergabe einer Arbeit nach Blatt und Nummer zu bezeichnen.

Nr. 18. Warschau schmale Egyptienne von Dresler, Buch-Kunst- und Musikalien-Handlung von Schelter & Giesecke.

Nr. 19. Warschau von Gronau. Buch-Kunst- und Musikalien-Handlung Steinschrift von Krebs. Ferdinand Hösick von Dresler.

Nr. 20. Constantinopel von Krebs. S. Weiß von Schelter & Giesecke; ancienne maison etc. von Dresler.

Blatt 5. Nr. 21. bekannt.

Nr. 22. J. Retcliffe von Schelter & Giesecke, die übrigen Schriften bekannt.

Nr. 23. C. R. Neuenkirchen von Schelter & Giesecke.

Wir müssen unsere Leser darauf aufmerksam machen, daß sich die Circulaire auf unseren Blättern in ihrer gedrängten Stellung nicht so gut machen, wie es der Fall sein würde, wenn sie einzeln ständen.

Correspondenz.

Herrn E. S. in Wittenberg. Sie müssen unseren Artikel über die Wood'sche Accidenzmaschine sehr flüchtig gelesen haben, wenn Sie behaupten, wir hätten dieselbe in ihrer jetzigen Ausführung allen Buchdruckern empfohlen. Bei genauer Durchsicht des betr. Artikels werden Sie finden, daß wir die Mängel derselben auf Grund einer viermonatlichen Prüfung deutlich genug bezeichnen und die Maschine erst nach Abhülfe dieser Uebelstände für wirklich brauchbar erklären. Was Sie übrigens, wahrscheinlich von Herrn W. über die Maschine und deren Mangelhaftigkeit gehört haben, war zum größten Theil immer nur unsere Meinung, denn nicht vom Sehen allein, sondern erst nach längerem praktischen Gebrauch kann man eine Maschine richtig beurtheilen und außer uns hatte Niemand in Deutschland eine derartige längere Zeit und fortwährend mit den verschiedensten Arbeiten beschäftigt.

Wir halten es deshalb für durchaus unnöthig, Ihre Warnung vor dieser Maschine abzudrucken, da wir selbst Jedem, der den betreffenden Artikel mit Aufmerksamkeit gelesen, ihre Mängel deutlich genug bezeichnet haben, Jeder also wissen wird, ob ihm dieselbe unter diesen Umständen genügt oder nicht. Die Maschine für alle Fälle verwerfen zu wollen, wäre übrigens das größte Unrecht und wir glauben zuversichtlich, daß, wenn irgend eine Fabrik dieselbe solid und in angegebener Weise, dabei zu billigem Preise baut, sie noch eine große Verbreitung haben wird.

Was Sie übrigens damit sagen wollen, es wären Thatsachen behauptet worden, welche auf eine genaue Kenntniß der neuesten Farbetisch Maschinen nicht schließen lassen, begreifen wir nicht. Wir haben die von Ihnen so hoch gerühmten Augsburger Maschinen eher gesehen, wie Sie vielleicht daran dachten, eine solche anzuschaffen, haben auch mit vieler Freude bemerkt, daß die Augsburger Fabrik vieles zur Vervollkommnung der Tischfärbungsmaschinen gethan hat, und erkennen deren Maschinen dieser Art unbedingt als die besten an; leider aber sind sie noch viel zu theuer. Daß wir uns die nöthigen Kenntnisse über die Tischfärbungs-Maschinen überhaupt verschafft haben, werden sie hoffentlich nicht bezweifeln, wir haben hier wohl die beste Gelegenheit dazu.

Die in unserem heutigen Heft enthaltene Kritik des Herrn Bachmann über Ihren Artikel stimmt durchaus nicht in Allem mit unseren Ansichten überein; sie wird aber weitere Besprechungen über die Tischfärbungsmaschine hervorrufen und so dazu beitragen, daß deren Brauchbarkeit oder Unbrauchbarkeit festgestellt wird.

Herrn J. M. in D. Sie können sich wohl denken, daß wir den Betreffenden ein großer Dorn im Auge sind; Sie brauchen sich also nicht darüber wundern, daß wir uns gegenseitig gänzlich ignoriren.

Herrn A. M. in F. Wann bekommen wir den längst versprochenen, so interessanten Artikel?

Herrn F. W. W. in F. Suchen Sie doch das Ihnen in unserem letzten Briefe Angegebene baldigst für uns zu vermitteln.

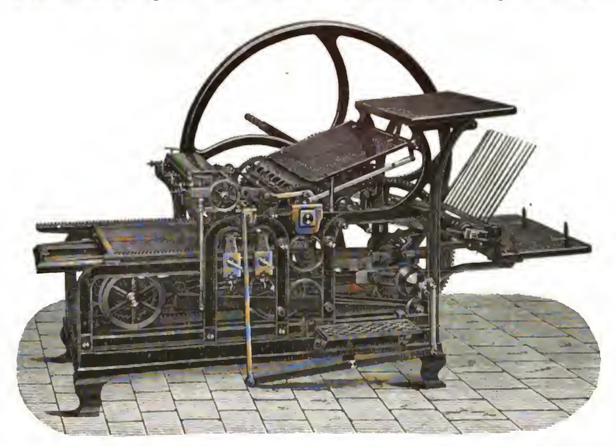
Herrn Eginhardt E. in Hildb. Da sich unsere Officin nicht mit Notensatz beschäftigt, ist es uns nicht möglich, Ihren Wunsch zu erfüllen.

Herrn H—g. in Wien. Unter den von Ihnen vorgeschlagenen Bedingungen ist ein Engagement nicht möglich.

Herrn L. Sch. in N. Besten Dank für Ihre freundlichen Zeilen und die beigefügten Accidenz-Arbeiten. Wie alle Ihre derartigen Arbeiten, bezeugen auch diese die Sorgfalt und die Vorliebe, welche Sie denselben widmen.

Annoncen.

Maschinenfabrik
von Klein, Forst & Bohn in Johannisberg a. Rh.



Empfehlen ihre auf das solideste gebauten und mit den neuesten Verbesserungen versehenen Schnellpressen zu billigsten Preisen und unter den günstigsten Zahlungsbedingungen. Preiscourante und specielle Auskunft ertheilen wir, sowie Herr A. Waldow in Leipzig, in dessen Druckerei Maschinen von uns im Gange befindlich.

Karten-Schnellpresse zu verkaufen.

Eine kleine Karten-, Briefkopf- und Siegelmarken-Schnellpresse, welche von einem Mädchen durch Treten in Bewegung gesetzt und bedient werden kann und auf der man pr. Stunde gegen 1000 bis 15000 Expl. drucken kann, ist dem Unterzeichneten zum Verkauf übergeben worden. Preis 80 Thlr. Passend ist die Maschine für eine Druckerei, welche sich besonders mit Anfertigung oben genannter Arbeiten, oder mit Etiquetten-, Photographie-Carton- etc. Druck beschäftigt. Zum Bedrucken von **Düten** halte ich sie für ganz besonders geeignet.

A. Waldow.

G. H. Schmidt, Leipzig, Bayersche Str. 21, früher Hermann Schmidt, empfiehlt ausgeschlagene und geprägte Visiten- und Adreßkarten zu bekannten billigen Preisen.

J. G. Roth, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbretern etc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Elegante Einbanddecken von Engl. Leinwand für den I. Band des Archivs mit Titel in Golddruck à Stück $12^1/_2$ Ngr. können von mir bezogen werden.

A. Waldow.

Abonnements-Erneuerung.

Mit Heft 7 beginnt für diejenigen unserer Abonnenten, welche das Archiv in halben Bänden beziehen, ein neues Abonnement; wir bitten dieselben daher, ihre Bestellungen recht bald bei den betr. Buchhandlungen erneuern zu wollen. Der gerade in den letzten 3 Monaten so bedeutende Zuwachs von Abonnenten in und außer Deutschland, scheint uns der beste Beweis für die Anerkennung, welche das Archiv immer mehr und mehr findet. Wir werden auch in Zukunft bemüht sein, unsere geehrten Abonnenten in jeder Weise zufrieden zu stellen.

Die Redaktion.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

ALEXANDER WALDOW

Lager von Bunten Farben sowie extrafeinen schwarzen Farben.



Lager von Broncen, Firnissen sowie sonstigen Buchdruckereiutensilien.

LEIPZIG.

Preis-Courant über bunte Farben.

Trockene Farben.		Thl.	Ngr.	Pf.
Carmin Nr. 1	pr. Lth.	—	28	5
Carmin Nr. 2	„	—	12	5
Carminlack Nr 3 feinster	„	—	25	—
Carminlack Nr. 4	„	—	18	—
Carminlack Nr. 5	„	—	10	—
Carmin-Zinnober Nr. 0	„	—	3	—
Carmin-Zinnober Nr. 1 hell	„	—	2	—
Carmin-Zinnober Nr. 2 dunkel	„	—	2	—
Florentinerlack hell	„	—	3	—
do. dunkel	„	—	3	—
Magentaroth	„	—	6	—
Rothbrauner Lack hell	„	—	4	—
do. dunkel	„	—	4	—
Ultramarin	„	—	3	5

Trockene Farben.		Thl.	Ngr.	Pf.
Veroneser Erde (feiner gelber Ton)	pr. Lth.	—	1	5
Violet (Anilin) zum Steuben	„	—	5	—
Violetlack (Anilin) zum Druck, feinstes	„	—	28	5
do. Nr. 2	„	—	10	—
Japaneser Braun	„	—	6	—
Vandyk-Braun	„	—	3	—
Chromgelb hell	pr. Pfd.	—	25	—
do. dunkel	„	—	25	—
Ocker hell	„	—	20	—
Goldocker	„	—	27	5
Seidengrün hell	„	1	17	5
do. dunkel	„	1	17	5
Myloriblau	„	1	20	—
Terra di Sienna hell	„	—	27	5
do. dunkel	„	—	27	5

Farben zum Steuben.		Thl.	Ngr.	Pf.
Carmin feinster	pr. Lth.	1	10	—
Carmin-Zinnober	„	—	3	—
Magentaroth	„	—	4	—
Violet	„	—	6	—
Rosa, hell und dunkel	„	—	4	—
Schweinfurtergrün	„	—	2	5
Groseillelack	„	—	4	—

Angeriebene Farben.		Thl.	Ngr.	Pf.
Carmin-Zinnober	pr. Pfd.	2	20	—
Chromgelb hell und dunkel	„	1	20	—
Ultramarin	„	2	20	—
Pariserblau	„	1	20	—
Myloriblau	„	2	—	—
Seidengrün	„	1	20	—
Zinkweiss	„	—	25	—

Von trocknen Farben zum Druck und zum Steuben werden Quantitäten von 3 Loth an abgegeben. Beide Sorten pfundweise billiger. Von angeriebenen Farben nur von 4 Pfd. an, Lieferzeit 14 Tage.

Schwarze feine Buchdruckfarben für Maschine und Presse von Thlr. 1—3½ pr. Pfd. Firnisse. Mittelstark pr. Pfd. 12½ Ngr. Schwach 10 Ngr.

Broncen in allen Sorten und zu diversen Preisen. — Geprägte Karten, Glace-Cartonpapiere zu Fabrikpreisen.

Bestellungen bis zu 15 Thlr. werden unter Nachnahme, über 15 Thlr. (Ziel 2 Monat) gegen Accept expedirt. — Briefe werden franco erbeten.

ALEXANDER WALDOW

Verlagsbuchhandlung

BUCH- & KUNSTDRUCKEREI

Prägeanstalt

Anstalt für Farbendruck.



LAGER BUNTER FARBEN

Firnisse

Bronzen, Blattgold.

LEIPZIG

3 Querstrasse 3.

7

Mandel-Seife.

8

ROSEN-OEL.

9

Salon

zum

und

Damencoiffüren

SALON

pour la coupe

des cheveux

et la coiffure

des dames.

PARFUMERIE

française et anglaise.

BROSSERIE

et

PEIGNES.

EUGÈNE JENNY

COIFFEUR

et

PARFUMEUR

ZURICH

vis-à-vis du Bernerhof.

Parfumerien,

franz. & engl.

Bürsten und Kämme

aller Art

for

Ladies and Gentlemen.

Hair cutting

ROOM

for

Ladies and Gentlemen.

PERFUMERIE

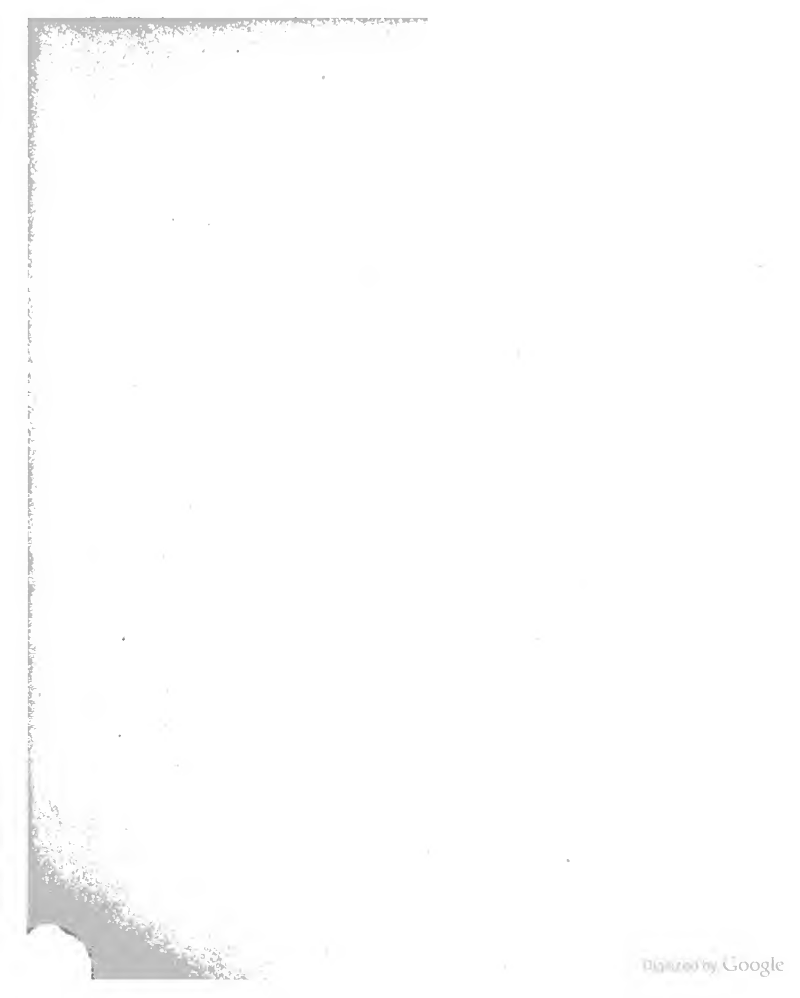
french and english

BRUSHS

and

COMBS.

10





11

Musikalien-Handlung

von

BERNHARD HERZOG

in

LEIPZIG

12

L. KRAUER

Rohproducten- & Getreide-Commission

LEIPZIG

Reichsstrasse, Amtmanns Hof.

13



14

Druck von A. Waldow, Leipzig. Beilage zu Heft 5—6 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2.



P. P.

Mit Gegenwärtigem erlaube ich mir, Ihnen mitzutheilen, dass ich das von Herrn **Julius Lehmann** dahier bisher geführte Lager von

Zoll- und Steuerpapieren

übernommen habe und sämmtliche Formulare zu den billigsten Preisen, über die Sie nebenstehend Notiz finden, verkaufe.

Durch Lieferung an das Königl. Haupt-Steuer-Amt bin ich in den Stand gesetzt, jede etwaige Aenderung nach neuester Vorschrift sofort zu beschaffen.

Indem ich mich bei Bedarf zu geneigter Berücksichtigung bestens empfohlen halte, bemerke ich noch, dass bei Bestellungen von mindestens 10 Buch die Firma gratis aufgedruckt wird, wie ich überhaupt den Druck von kaufmännischen etc. Formularen, Adresskarten u. s. w. auf das eleganteste und billigste besorge.

Hochachtungsvoll ergebenst

Hermann Berthold.

PREIS-COURANT

sämmtlicher auf Lager befindlichen

Zoll- und Steuerpapiere.

Sorten.	Stück.	Ngr.
Abmeldungen, grosse	24	15
do. kleine	48	10
Auszüge, grosse	24	15
do. kleine	48	10
Ausgangs-Declaration Lit. C	48	10
do. für Rohproducte	48	10
Ausganges-Anmeldungen	48	10
Certificate Lit. B.	48	10
do.	48	10
Eingangs-Anmeldungen	24	10
Eisenbahn-Frachtbriefe	100	10
bei mehreren Hundert		8½
Lagerhof-Anmeldungen	100	10
do. Abmeldungen	100	10
Oesterr. Waaren-Erklärungen, blau	48	15
Zwischen-Declarationen	48	10
Post-Declarationen	100	10

Rechnungen in den Grössen zu 17, 12½ und 10 Ngr. pro Hundert.

Warschau, 25. Juli 1865.

P. P.

Hiermit habe ich die Ehre Sie in Kenntniss zu setzen, dass ich in meiner Geburtsstadt **Warschau** eine

Buch-, Kunst- und Musikalien-Handlung

unter der Firma

Ferdinand Hösick

am 1. September dieses Jahres eröffnen werde.

Durch meine vierzehnjährige Thätigkeit in den geachteten Handlungen der Herren Sennewald in Warschau, Hector Bossange & Fils in Paris, K. F. Köhler in Leipzig, Karl André in Prag,

18

Warschau, 25. Juli 1865.

P. P.

Hiermit habe ich die Ehre Sie in Kenntniss zu setzen, dass ich in meiner Geburtsstadt **WARSCHAU** eine

Buch-, Kunst- und Musikalien-Handlung

unter der Firma

FERDINAND HÖSICK

am 1. September dieses Jahres eröffnen werde.

Durch meine 14jährige Thätigkeit in den geachteten Handlungen der Herren **G. Sennewald** in Warschau, **Hector Bossange & Fils** in Paris, **K. F. Köhler** in Leipzig, **Karl André** in Prag,

19

Constantinopel, 1. Juli 1865.

P. P.

Mit Gegenwärtigem haben wir die Ehre, Ihnen mitzutheilen, dass unser **S. H. Weiss** die **Firma Koehler & Weiss** für seine Rechnung übernommen, und unter der neuen Firma

S. H. Weiss

(ancienne maison Koehler & Weiss)

fortführen wird. Wir bitten das uns bisher geschenkte Zutrauen auch auf die neue Firma übertragen zu wollen, und zeichnen

20

LEIPZIG, 4. August 1863.

P. P.

Hierdurch beehre ich mich, Ihnen die ergebene Anzeige zu machen, dass ich mit heutigem Tage ein

AGENTUR-,

COMMISSIONS- & INCASSO-GESCHÄFT

UNTER DER FIRMA:

A. E. HERZOG

am hiesigen Platze eröffnet habe.

Die Erfahrungen, welche ich mir bei dem Aufenthalte in mehreren sehr geachteten Häusern

21

LEIPZIG, im Juni 1864.

P. P.

Indem ich mir die Ehre gebe Sie davon zu benachrichtigen, dass das von **Robert Schäfer's Verlag** in **Leipzig** angekündigte Werk:

Das schwarze Buch von Berlin

oder

Geheimnisse der protestantischen Metropole

herausgegeben von

J. Retcliffe

käuflich in meinen Verlag übergegangen ist, theile ich Ihnen die Bezugsbedingungen dieses Buches mit.

22

Leipzig, im Januar 1865.

P. P.

Mit Gegenwärtigem erlaube mir ergebenst anzuzeigen, dass ich die von meinem verstorbenen Manne am hiesigen Platze, Georgenstr. No. 17, seit einer Reihe von Jahren unter der Firma

G. R. NEUENKIRCHEN

betriebene **Korkpfropfen-Fabrik,** nebst Activa und Passiva, übernommen habe und unterstützt durch meinen Neffen Herrn FRIEDRICH STUTZBACH, dem ich Procura ertheilt, unter obiger Firma fort-

23

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 7. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des siebenten Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb

des

Deutschen Buchhandels

von

F. Hermann Meyer.

---

1. Buchdruck und Buchhandel*) haben, wenn sie auch nicht mehr in der innigen Verbindung stehen, wie früher, doch so viele Berührungspunkte, daß es wol kaum der Rechtfertigung bedarf, wenn an dieser Stelle ein genauer und eingehender Ueberblick über Verfassung und Gesetze des großen deutschen Buchhändlerreichs versucht wird. Wohl werden manche unserer Leser mit diesem Gegenstande vertraut sein, doch glauben wir, daß unsre Mittheilungen dennoch für Viele von Interesse, für Andere wol auch von praktischem Nutzen sein werden. Es liegt oft einem Buchdruckereibesitzer nahe, ein Unternehmen für eigne Rechnung zu drucken, dem sich dann bald andere anschließen und so ist er schon selbst veranlaßt, ein Glied des Buchhandels zu werden. Dieser Gang ist so natürlich, daß in der That viele unsrer angesehensten und bedeutendsten Verlagsfirmen auf denselben Ursprung zurückzuführen sind. Und wenn dann einmal erst eine Verlagshandlung gegründet ist, so wird sich oft, besonders in kleineren, nicht genügend mit Buchhandlungen versehenen Städten, Veranlassung finden, zunächst für Geschäftsfreunde, dann auch für das übrige Publicum Bücher zu besorgen, und so bildet sich dann zu der Verlags- eine Sortimentshandlung. Für solche Fälle speciell wird, hoffen wir, dieser Aufsatz gerade im Archiv willkommen sein. Der Zweck dieser Mittheilungen hat denn auch darauf geführt, von theoretischen Erörterungen möglichst abzusehen und überall die Praxis im Auge zu behalten, welche selbst Andeutungen in Bezug auf mehr untergeordnete und mechanische Arbeiten hin und wider nicht ausgeschlossen hat.

Der vielgegliederte deutsche Buchhandel ist freilich, wie jeder lebende Organismus, dem Gesetze der Fortbildung unterworfen. Bestehende Formen ändern sich, sterben ab, werden durch Neubildungen verdrängt; doch bleiben immer gewisse Grundprincipien, an die sich auch jede neue Form ankrystallisiren muß. Wir können natürlich nur die gegenwärtig geltenden Einrichtungen behandeln, ohne geschichtliche Rückblicke und vergleichende Bemerkungen einzuflechten, außer, wo es die Erklärung einer bestehenden Einrichtung erfordert. Einige Notizen aus der Geschichte des Buchhandels, soweit sie mit der Geschichte der Buchdruckerkunst in Verbindung stehen, behalten wir uns für eine spätere Gelegenheit vor.

2. Unter der Gesammtbenennung Buchhandel (Buchhändler) werden wir zur Vermeidung von Umständlichkeiten und Weitschweifigkeiten stets den gesammten, sowol productiven, als distributiven Verkehr mit literarischen und artistischen Gegenständen zusammenfassen, also nicht nur den Buchhandel, sondern auch den Musikalienhandel, den Kunsthandel, den (selten ausschließlich betriebenen) Landkartenhandel. Es wird dies um so eher gestattet sein, da der Geschäftsbetrieb aller dieser Branchen im Ganzen übereinstimmt. Etwaige Eigenthümlichkeiten sollen an den betreffenden Stellen Erwähnung finden. Noch sei bemerkt, daß die ebengenannten verschiedenen Branchen, die, sowohl in Verlags-, als in Sortimentshandlungen, oft neben einander cultivirt werden, sich nicht ausschließen; der Buchhändler gewährt dem Musikalien- oder Kunsthändler dieselben Vortheile, wie den Buchhändlern; der Musikalienhändler kann ebensowol Commissionär von Kunst- oder Buch-, als von Musikalien-

*) Wir veranlaßten den Herrn Verfasser außer den von ihm selbst hier angeführten, noch aus folgenden Gründen zur Ausarbeitung des vorliegenden Artikels: Der größte Theil der Arbeiten, mit welcher eine Druckerei beschäftigt ist, sind Buchhändlerarbeiten. Zu welchem Zweck besonders die im Buchhandel gebräuchlichen kleinen Formulare dienen, wie sie eingerichtet und gesetzt werden müssen, weiß oft weder der Principal noch der Arbeiter, es kommen daher nur allzuhäufig Fehler im Satz und im Arrangement vor, die eine vollständige Umarbeitung des betreffenden Formulars bedingen. Hat der Principal wie seine Arbeiter aber aus unserem Aufsatz den Zweck und die richtige Einrichtung der verschiedenen Formulare kennen gelernt, so wird keine Zeit mehr für derartige Abänderungen verloren gehen. — Außerdem glaubten wir, den Herren Gehülfen Gelegenheit geben zu müssen, sich einmal ordentlich über die Art und Weise zu orientiren, wie der Verleger seine Calculation macht, wenn er ein Buch drucken und erscheinen lassen will und daß es dabei durchaus nicht gleichgiltig ist, ob er den Preis pro Exemplar um einen oder mehrere Groschen theurer ansetzt. Die Herren Gehülfen scheinen immer der Meinung zu sein, der Verleger participirt die Kosten für Herstellung eines Buches auf sämmtliche gedruckte Exemplare, während dies doch nie der Fall ist, demnach eine Erhöhung des Druckpreises seitens seines Druckers durchaus nicht so gleichgiltig sein kann, wie die Herren annehmen.

händlern sein, u. s. f. — Nicht wenige Sortimentshandlungen, besonders in kleinern Städten, betreiben nebenbei noch Handel mit Papier, Schreib- und Zeichenmaterialien &c. oder führen nebenbei Leihbibliotheken, Lesezirkel u. s. f. Damit haben wir jedoch Nichts weiter zu thun. Das sind eben fremde Geschäftszweige, die eben so zufällig von einer Person gemeinschaftlich betrieben werden, wie wenn ein Buchhändler zugleich Buchdrucker oder Inhaber einer Kunstanstalt ist. Im Hauptbuche des Geschäftsinhabers fließen die Resultate der verschiedenen Geschäftszweige freilich zusammen, doch sind dieselben immerhin als abgesonderte zu betrachten.

Die Ueberschrift spricht vom deutschen Buchhandel. Darunter ist zu verstehen die Gesammtheit der deutschen Buchhandlungen und derjenigen ausländischen, welche sich für ihren regelmäßigen Geschäftsverkehr mit Deutschland den im deutschen Buchhandel geltenden Geschäftsnormen unterworfen haben. Wie beträchtlich die Zahl der Buchhandlungen, wie weit ihre Verzweigung ist, geht aus der vor Kurzem in diesen Blättern mitgetheilten statistischen Uebersicht hervor. Hier sei bemerkt, daß noch im vorigen Jahre auch in Australien zwei deutsche Buchhandlungen bestanden, die aber jetzt keinen Commissionär mehr in Leipzig haben und deshalb nicht mehr als Glieder des deutschen Buchhandels betrachtet werden.

3. Im Buchhandel gelten, wie eben angedeutet, bestimmte Grundsätze, von denen keine Handlung abweichen kann, wenn sie der Vortheile des directen Verkehrs mit den andern Handlungen theilhaftig sein will. Diese Grundsätze sind so allgemein anerkannt und geübt, als beruhten sie, was doch keineswegs der Fall ist, auf geschriebenem Rechte. Es sind gewisse Rechtsgewohnheiten und Usancen, welche für jede Handlung in den betreffenden Fällen die unverbrüchliche Regel bilden, und deren Entwicklung im Verlaufe gegenwärtiger Darstellung stattfinden soll. — Der charakteristische Zug des deutschen Buchhandels ist die directe Verbindung, in welcher sämmtliche Glieder desselben unter einander stehen, vermittelt durch die einzige Institution, welche dem ganzen deutschen Buchhandel gemeinschaftlich ist und zugleich das einzige Mittel bietet, seine Organisation aufrecht zu erhalten: das Commissionswesen, welches seinen Hauptsitz an dem Centralpunkte Leipzig hat. Jede Buchhandlung (mit Ausnahme natürlich der in Leipzig selbst domicilirenden) muß in Leipzig einen Commissionar haben. Wenn sie eines solchen entbehrt, ist sie damit aus dem allgemeinen Verbande ausgeschieden. Sie muß dann auf den directen Bezug und die directe Verbindung mit den andern Handlungen verzichten und geht damit bedeutender Vortheile verlustig. Es giebt freilich eine nicht unbeträchtliche Anzahl von Handlungen in Deutschland und außerhalb Deutschlands, welche aus irgend einem Grunde, sei es nun, daß ihr Verkehr noch nicht bedeutend genug ist, oder daß sie den Gesetzen ihres Landes nach nicht zum Verkehr mit ausländischen Handlungen berechtigt sind, oder aus sonst einem Grunde, ihren Bedarf durch Vermittlung größerer Handlungen, die im Verbande sind, beziehen. Solche Vermittler sind besonders die Commissionäre, mehrere größere Handlungen in Rußland, in Oesterreich und Ungarn, in den Seestädten (Hamburg, Bremen &c.) und in Holland &c. Die Handlungen, welche sich so ihren Bedarf durch Vermittlung anderer besorgen („fourniren") lassen, müssen aber natürlich den vermittelnden Handlungen einen ziemlichen Theil des Rabatts überlassen oder, wenn sie die Artikel zum Nettopreise erhalten, eine verhältnißmäßige Provision darauf zahlen. (Ueber die geschäftliche Stellung und Thätigkeit der Commissionäre s. § 43 ff.)

4. Der deutsche Buchhandel ist nur eine ideelle Gemeinschaft. Es giebt keinen allgemeinen Verein, der die Gesammtheit der Handlungen umschlösse. Ein Verein aber übt doch großen Einfluß auf die Gesammtheit aus: der „Börsenverein der Deutschen Buchhändler in Leipzig". Wie keiner der buchhändlerischen Vereine alle Buchhandlungen umfaßt, so ist auch er kein allgemeiner. Von ungefähr 3000 Firmen waren zur Ostermesse 1865 nur 911 als Mitglieder daran betheiligt. Doch finden sich darunter die angesehensten und bedeutendsten Firmen wol ohne Ausnahme, einschließlich der Leipziger Commissionäre, und dies ist der Grund, weshalb die Beschlüsse des Börsenvereins fast allgemeine Geltung genießen. — Nach mehrfachen Versuchen constituirte sich der Börsenverein definitiv in der Ostermesse 1824. Der Zweck desselben ist statutenmäßig a., die gemeinsame Verhandlung und Betreibung der allgemeinen Angelegenheiten des Buchhandels, und b., die Erleichterung des geschäftlichen Verkehrs, insbesondere der jährlichen Abrechnungen. Die Mitglieder zahlen ein Eintrittsgeld von 10 Thaler und einen jährlichen Beitrag, der durch die Hauptversammlung festgestellt wird. Sie verpflichten sich unbedingt und schriftlich, in allen Stücken den Börsenstatuten und den statutenmäßigen Beschlüssen der Hauptversammlung, des Vorstandes und der Ausschüsse sich zu unterwerfen. Zur Aufnahmefähigkeit ist der Nachweis der legalen Berechtigung zur Betreibung des Buchhandels erforderlich. Die Mitgliedschaft ist eine persönliche und erlischt daher nicht, wenn ein Mitglied sein Geschäft aufgiebt. Mitglieder sind aus diesem Grunde nicht die Firmen an sich, sondern

die beitretenden Theilhaber für sich, bezüglich derjenige Theilhaber einer im Besitz Mehrerer befindlichen Firma, welcher für seine Person beitritt. Der Wiederaustritt aus dem Vereine kann jederzeit erfolgen. Die hauptsächlichsten Vortheile der Mitgliedschaft bestehen in der Befugniß zur Benutzung der Buchhändlerbörse und in Ermäßigung der Gebühren für Inserate im Börsenblatt. Der erste dieser Vortheile ist unwesentlicher; denn da die Commissionäre fast sämmtlich Börsenmitglieder sind und als solche auch für diejenigen ihrer Committenten, welche dem Börsenvereine nicht angehören, auf der Börse abrechnen, so macht hierin die Mitgliedschaft oder Nichtmitgliedschaft keinen Unterschied. Erheblicher ist der zweite Vortheil, da Mitglieder für ihre Inserate im Börsenblatt nur die Hälfte des Betrags bezahlen, welchen Nichtmitglieder zu entrichten haben. — Der Börsenverein hält jährlich am Sonntage Cantate im großen Saale der Buchhändlerbörse zu Leipzig seine regelmäßige Hauptversammlung ab, an welcher alle in Leipzig anwesenden Mitglieder theilzunehmen gehalten, und deren Beschlüsse für die anwesenden Mitglieder unbedingt bindend sind. Der Vorstand besteht aus drei Mitgliedern, Vorsteher, Schriftführer und Schatzmeister, deren jeder einen Stellvertreter hat. Er wird durch die Hauptversammlung auf drei Jahre gewählt und ergänzt sich jährlich durch Ausscheiden des einen Drittels und Neuwahl. Neben dem Vorstande bestehen vier Ausschüsse: Rechnungsausschuß, Wahlausschuß, Verwaltungsausschuß der Buchhändlerbörse und Vergleichsausschuß. Jeder derselben besteht aus sechs Personen. Sie werden auf gleiche Weise, wie der Vorstand, durch die Hauptversammlung gewählt und ergänzt. Die Verwaltung dieser Aemter geschieht unentgeltlich. Zu Annahme eines Amtes sind alle Mitglieder verpflichtet, sofern sie nicht das sechszigste Lebensjahr erreicht haben oder schon ein anderes Ehrenamt im Börsenverein bekleiden. Die aus dem Vorstande oder den Ausschüssen nach dem dreijährigen Turnus ausscheidenden Mitglieder sind wieder wählbar; doch darf Niemand ein Amt länger, als sechs nach einander folgende Jahre bekleiden. — Außer den genannten, unentgeltlich waltenden Beamten hat der Börsenverein noch an besoldeten Beamten einen Archivar, einen Bibliothekar und einen Börsencastellan. (Die Vereinsmitglieder sind im Schulz'schen Adreßbuche mit einem Sternchen vor dem Namen bezeichnet.)

5. Officielles Organ und Eigenthum des Börsenvereins ist das „Börsenblatt für den Deutschen Buchhandel und die mit ihm verwandten Geschäftszweige.“ Es erscheint in Leipzig zu dem Preise von jährlich $3^1/_3$ Thlr. wöchentlich dreimal, Montags, Mittwochs und Freitags, je nach Maßgabe des vorliegenden Stoffes in zwei und mehr Bogen in Quarto, während der Buchhändlermesse aber täglich. Beigaben sind ein „Monatliches Verzeichniß der Neuigkeiten und Fortsetzungen des Deutschen Buchhandels“ und nach Schluß jeden Jahres Titel und Register über den ganzen Jahrgang. Der gegenwärtige Jahrgang ist der zweiunddreißigste. Das Blatt zerfällt in einen Amtlichen Theil, einen Nichtamtlichen Theil (fällt bisweilen weg) und ein Anzeigeblatt. Der Amtliche Theil enthält Bekanntmachungen des Börsenvorstandes, der Deputation des Vereins der Buchhändler zu Leipzig und der übrigen Corporationen; allmonatlich das vom Börsenarchivar aufgestellte Verzeichniß der für das Börsenarchiv eingesandten Circulare mit eigenhändigen Unterschriften (aus dem ganzen Buchhandel, nicht blos aus dem Börsenverein); ferner Bekanntmachungen des Königl. Preuß. Ministers der geistlichen, Unterrichts- ꝛc. Angelegenheiten und der Königl. Sächs. Kreisdirection zu Leipzig betreffs der zufolge des preußisch- (sächsisch-) englischen und der bezüglichen französischen Verträge erfolgten Eintragungen von resp. englischen oder französischen Preßerzeugnissen in die betreffenden Register. Hierauf folgt, in jeder Nummer, das von der J. C. Hinrichs'schen Buchhandlung in Leipzig im Auftrage des Börsen-Vereins aufgestellte Verzeichniß der „erschienenen Neuigkeiten des Deutschen Buchhandels“, nach der alphabetischen Reihenfolge der Verlagsfirmen geordnet und das Jahr hindurch fortlaufend nummerirt. Die Aufnahme in dieses Verzeichniß erfolgt officiell und daher ohne Kosten für die Verleger. Behufs dieser Aufnahme, welche für jeden Verleger von großer Wichtigkeit ist, sind alle Neuigkeiten, Fortsetzungen und neue Auflagen mit Angabe des Ordinär- und Nettopreises an die J. C. Hinrichs'sche Buchhandlung einzusenden. Die Aufnahme findet nach folgenden Grundsätzen statt. 1. Jedes aufzunehmende Werk muß bei der Anfertigung des Verzeichnisses in natura vorliegen; blose Titeleinsendungen bleiben unberücksichtigt. 2. Die Einsendung hat alsbald nach Erscheinen, sowie ausschließlich ohne vorherige besondere Aufforderung zu erfolgen. 3. Von Zeitschriften, welche ganz-, halb- oder vierteljährig berechnet werden, wird blos die Nummer oder das Heft, womit die Berechnung erfolgt, in das Neuigkeits-Verzeichniß aufgenommen; Monats-, Wochen- und Tageblätter höchstens viermal im Jahre, auch wenn sie einzeln oder öfter berechnet werden. 4. Zur Aufnahme sind berechtigt a. sämmtliche in den Staaten des Deutschen Bundes und in den deutschen Cantonen der Schweiz erscheinende neue Werke, gleichviel, in welcher Sprache sie verfaßt sind; b. die Erzeugnisse des Auslandes in deutscher oder einer der beiden classischen Sprachen, soweit sie in

den deutschen Buchhandel kommen. 5. Von der Aufnahme sind ausgeschlossen a. bereits verzeichnete Artikel, welche ohne weitere Veränderung wiederholt als „neue Ausgabe“ erscheinen (die sogenannten Titel-Ausgaben) oder in Form von Bänden, Lieferungen, oder auch complet von Neuem ausgegeben werden; b. im Auslande erscheinende Werke in fremden lebenden Sprachen. Letztere Bestimmung erleidet jedoch in sofern eine Ausnahme, als auch Neuigkeiten des ausländischen Buchhandels in englischer und französischer Sprache dann aufgenommen werden, wenn die Verleger derselben mit dem deutschen Buchhandel in directer Verbindung stehen und ihre Geschäfte (in Bezug auf diese Verbindung) nach den im deutschen Buchhandel üblichen Gebräuchen führen. — Dieses Verzeichniß enthält außer Büchern nur Landkarten und Pläne und dergl.; Verzeichnisse der Neuigkeiten des Kunsthandels (Kupfer- und Stahlstiche, Lithographieen, Photographieen ꝛc. und alle auf mechanischem Wege vervielfältigten Abbildungen, sowie künstlerisch ausgestattete Werke, wie Albums, Zeichenvorlagen ꝛc.) werden unter gleichen Voraussetzungen durch Rudolph Weigel in Leipzig, Neuigkeiten des Musikalienhandels ebenso durch B. Senff in Leipzig angezeigt. — Ferner enthält der Amtliche Theil, gewöhnlich in der Freitags-Nummer, das nach den Verlegern geordnete Verzeichniß aller Recensionen, welche zur Kenntniß der dieses Verzeichniß besorgenden Expedition des Meßcatalogs in Leipzig kommen. — Der Nichtamtliche Theil bringt Besprechungen über Fragen des Buchhandels, Mittheilungen, Notizen, Wünsche, Rügen ꝛc. aller Art. Außerdem von Zeit zu Zeit Uebersichten der wichtigsten neuen Erscheinungen verschiedener ausländischer Literaturen, so weit sie nicht in das officielle Neuigkeitenverzeichniß gehören. — Das Anzeigeblatt endlich zerfällt in folgende Abtheilungen: Gerichtliche Bekanntmachungen (über gerichtliche Verkäufe, Concurse ꝛc.), geschäftliche Einrichtungen, Veränderungen ꝛc. (Etablissements, Käufe und Verkäufe von Handlungen, Kauf- und Theilhabergesuche u. dergl.), fertige Bücher ꝛc. (mehr oder weniger ausführliche Anzeigen mit Angabe der Preise und sonstigen Bezugsbedingungen), künftig erscheinende Bücher, Uebersetzungs-Anzeigen, angebotene Bücher ꝛc. (Antiquaria und andre Artikel, theils mit den geforderten Preisen, theils mit der Aufforderung, Gebote darauf zu thun), gesuchte Bücher ꝛc. (meist Antiquaria und vergriffene Artikel, auch andere, die zu billigeren, als den Verlegerpreisen gewünscht werden), zurückverlangte Neuigkeiten, Gehilfen- und Lehrlingsstellen ꝛc. (Gesuche und Anerbietungen von beiden Seiten), vermischte Anzeigen (alle Anzeigen, die in keine der vorhergehenden Rubriken passen, als Inserate über Cataloge und Auctionen, Empfehlungen von Blättern zum Inseriren und vieles Andere), und zuletzt Familiennachrichten. Den Schluß bilden die neuesten Leipziger Börsen-Course und ein Inhaltsverzeichniß der ganzen Nummer. Der Insertionspreis beträgt für die dreigespaltene Petitzeile für Börsenmitglieder ½ Ngr., für alle andern Inserirenden 1 Ngr. — Das (gegenwärtig bei B. G. Teubner in Leipzig gedruckte) Börsenblatt ist das wichtigste Anzeigeblatt des Buchhandels und wird von etwa drei Fünfteln sämmtlicher Firmen gehalten. Zugleich bildet es seiner Natur nach gewissermaßen eine fortlaufende Chronik des Buchhandels.

6. Eine weitere Dependenz des Börsenvereins ist die Deutsche Buchhändlerbörse in Leipzig. In den Jahren 1834—36 erbaut, ist dieselbe zum Gebrauche sowol des Börsen-Vereins, als des Vereins der Leipziger Buch- und Musikalienhandlungen und ihrer Vorstände und Ausschüsse bestimmt. Das Baucapital wurde durch verzinsliche, übertragbare Actien aufgebracht, von denen jährlich in der Ostermesse eine verhältnißmäßige Anzahl ausgeloost wird. Die Mittel zur Verzinsung und Tilgung der Actien bestehen aus den Beiträgen, welche die Königl. Sächs. Regierung so lange jährlich gewährt, bis das Actiencapital abgezahlt ist, in den jährlichen Beiträgen des Börsen-Vereins und des Vereins der Leipziger Buchhändler und den aus dem Hause zu entnehmenden Miethzinsen. Besitzer des Börsengebäudes ist der Börsenverein und bis nach erfolgter vollständiger Tilgung des Actiencapitals zugleich die Actiengesellschaft. — Das Börsengebäude enthält im Parterre auf der einen Seite den kleinen Saal, in welchem während der Ostermesse die Ausstellung neuer literarischer und artistischer Erzeugnisse sich befindet, auf der andern Seite die Bestellanstalt, ein Schulzimmer der Lehranstalt für Buchhandlungslehrlinge, zugleich Aufbewahrungsort der Bibliothek des Börsen-Vereins, und die Wohnung des Börsencastellans. Die ganze erste Etage, zu welcher eine breite, oben in zwei Arme getrennte, steinerne Treppe führt, nimmt der große Saal ein, in welchem die Hauptversammlung des Börsenvereins, die Meßabrechnung und die Börsentage gehalten werden. Dieser Saal, einer der größten und schönsten Leipzigs, ist durch große, hohe Bogenfenster erhellt. An den beiden schmalen Seiten sind in Etagenhöhe Galerieen angebracht. Einen Hauptschmuck der Rückwand bilden die von dem Börsenverein aufgestellten lebensgroßen, in Oel ausgeführten Brustbilder verstorbener, um den deutschen Buchhandel verdienter Buchhändler. Ueber dem großen Saale befindet sich noch ein Zimmer, welches, ursprünglich zur Wohnung für den Börsenvorsteher während der Ostermesse bestimmt, gegenwärtig als Schulzimmer der Lehranstalt für Buch-

handlungslehrlinge benutzt wird und zugleich einen Theil der Bibliothek des Leipziger Buchhandlungs-Gehilfen-Vereins enthält.

Eine ähnliche Tendenz, wie der Börsenverein, verfolgt in seinem Kreise der **Verein der deutschen Musikalienhändler**, welcher jährlich ebenfalls in der Ostermesse seine Hauptversammlung in Leipzig abhält.

7. Seit dem 1. September 1863 besteht der **Verein der deutschen Sortiments-Buchhändler**, dessen Zweck die Förderung und Vertretung der Interessen des deutschen Sortimentsbuchhandels ist. Doch beschränkt sich der Verein nicht auf Sortimenter allein; Aufnahme findet vielmehr, gegen Entrichtung eines Eintrittsgeldes und eines Jahresbeitrags, jeder Buchhändler. Hauptversammlung findet jährlich am Sonnabend vor der Hauptversammlung des Börsenvereins in Leipzig statt. Der Verein zählte Ostern 1865 gegen 500 Mitglieder. Officielles Organ desselben sind die von ihm herausgegebenen „Mittheilungen für den Deutschen Sortiments-Buchhandel“, welche, gegenwärtig bei Giesecke & Devrient in Leipzig gedruckt, nach Maaßgabe des Stoffes ein bis zweimal wöchentlich in Quart erscheinen und an alle Buchhandlungen gratis verschickt werden. Das Blatt hat ungefähr dieselbe Einrichtung, wie das Börsenblatt, doch ist das Verzeichniß der erschienenen Neuigkeiten nach Wissenschaften geordnet. Außerdem wird ein auf rothes Papier gedruckter Wahlzettel beigegeben. Der Insertionspreis beträgt für Vereinsmitglieder für die dreigespaltene Petitzeile 7/10 Ngr., für Nichtmitglieder 1 Ngr. (Seit der letzten Ostermesse hat dieses Blatt zu erscheinen aufgehört, der Verein überhaupt kein Lebenszeichen mehr von sich gegeben.

8. Als letzter derjenigen Vereine, welche sich über den Gesammtbuchhandel erstrecken, ist zu nennen: der **Unterstützungs-Verein deutscher Buchhändler und Buchhandlungsgehilfen**, gegründet in der Ostermesse 1836, dessen Vorstand seinen beständigen Sitz in Berlin hat. Generalversammlung wird jährlich im März in Berlin gehalten. Mitglied ist jeder Buchhändler oder Buchhandlungsgehilfe, welcher sich entweder zu einem (beliebigen) jährlichen Beitrage verpflichtet, oder ein für alle Mal einen Beitrag von mindestens 25 Thaler zahlt. Wer einen einmaligen Beitrag von wenigstens 100 Thaler zahlt, wird als immerwährendes Mitglied auch nach seinem Tode in den Listen des Vereins fortgeführt. Zur Erlangung von Unterstützung ist der Nachweis der Zugehörigkeit zum deutschen Buchhandel und der Hilfsbedürftigkeit erforderlich. Die Unterstützungen, welche in der Regel nur an Alte, Kranke, Wittwen und Waisen gewährt werden und zu deren Rückerstattung nach Eintritt günstigerer Verhältnisse der Empfänger sich verpflichtet, welche übrigens ohne öffentliche Namensnennung gegeben werden, werden an Buchhändler oder deren Angehörige und Hinterlassene ertheilt ohne Unterschied der Mitgliedschaft oder Nichtmitgliedschaft; doch haben Mitglieder und deren Angehörige und Hinterbliebene den Vorzug vor Nichtmitgliedern. Außer den Unterstützungen werden alljährlich die Zinsen von 2000 Thaler ohne Nachweis der Hilfsbedürftigkeit als Ehrengeschenk an würdige, hochbetagte Buchhändler, Gehilfen und hochbetagte Hinterlassene verliehen. Der Verein wird mit der größten Umsicht und Humanität verwaltet. Er hatte in den ersten 26 Jahren seiner Wirksamkeit, bis Ende des Jahres 1864, eingenommen (in runden Summen, welche sich auch für alle folgende Posten verstehen) 76125 Thaler (Mitglieder-Beiträge 39825 Thaler, Beiträge des Börsenvereins 18500 Thaler, der Berliner Corporation 1100 Thaler, des Oesterreichischen Buchhändler-Vereins 200 Thaler, Zinsen des Reservefonds 7000 Thaler, Geschenke 9500 Thaler). Die während desselben Zeitraums ausgezahlten Unterstützungen betragen 53500 Thaler, vertheilt auf mehr als 1600 Unterstützungen an über 500 Unterstützte in gegen 130 Orten Deutschlands, außerhalb Deutschlands und selbst außerhalb Europas. Von der circa 5000 betragenden Gesammtsumme der deutschen Buchhändler und Gehilfen hat sich ein Durchschnittssatz der Hilfsbedürftigkeit von etwa 2% herausgestellt. Zu Beginn des Jahres 1865 betrug der Reservefonds 21305 2/3 Thaler und die Zahl der Mitglieder 2196 mit einem Jahresbeitrage von 3871 Thaler (1263 Principale mit 2831 Thaler, 933 Gehilfen mit 1040 Thaler Jahresbeitrag).

9. An Vereinen, welche größere Complexe von Ländern umfassen, existiren drei. Der älteste derselben ist der **Süddeutsche Buchhändlerverein**, gegründet 1845. Er umfaßt die süd- und südwestdeutschen Handlungen (ausschließlich Oesterreichs) und hält seine ordentliche Generalversammlung jährlich am dritten Montage des Juni in Stuttgart ab. An dem darauf folgenden Tage beginnt die Abrechnung der Mitglieder untereinander. Das Eintrittsgeld beträgt 3 Gulden rhein., der Jahresbeitrag 1 1/2 Gulden. Officielles Organ ist die in Stuttgart erscheinende Süddeutsche Buchhändler-Zeitung (gegenwärtig im 28. Jahrgange erscheinend), von welcher jährlich 52 Nummern in je einem halben bis einem ganzen Bogen in Quart erscheinen. Der Preis derselben ist 2 2/3 Thaler jährlich. Das Blatt enthält gewöhnlich mehr Text, als Inserate und giebt eine wöchentliche Uebersicht der Neuigkeiten des Stuttgarter Verlagshandels, nicht des

gesammten süddeutschen. Der Insertionspreis für die zweispaltige Zeile beträgt 2 Kreuzer oder ³/₄ Ngr.

Auf diesen folgte der Schweizerische Buchhändlerverein, gegründet 1849, welcher seine Generalversammlung und Abrechnung — ebenfalls nur unter seinen Mitgliedern — jährlich am dritten Montage des Juli in Zürich abhält. Die Mitglieder zahlen kein Eintrittsgeld, etwaige Kosten werden zu gleichen Theilen von denselben erhoben. Der Präsident wird jedes Jahr neu gewählt; der übrige Vorstand, bestehend aus einem Friedensrichter, einem Actuar und drei Vorstehern, wird, mit Wiederwählbarkeit, alle zwei Jahre erneuert.

Der jüngste dieser größeren Vereine ist der Verein der österreichischen Buchhändler, gegründet 1859. Sein Zweck ist Förderung der gemeinsamen Interessen des österreichischen Buch- und Kunsthandels. Aufnahme findet jeder österreichische Buchhändler gegen eine Einlage von 10 Gulden und einen Jahresbeitrag von 3 Gulden. Mindestens alle drei Jahre am 1. August wird eine Generalversammlung gehalten. Officielles Organ ist die Oesterreichische Buchhändler-Correspondenz, von welcher jetzt der sechste Jahrgang erscheint. Das Blatt wird alle zehn Tage in groß Quart in Wien ausgegeben in Nummern von einem bis anderthalb Bogen, denen ein auf weißes Papier gedruckter Wahlzettel beigegeben ist. Das Blatt wird allen Vereinsmitgliedern gratis geliefert; für Andere ist der Jahrespreis 3¹/₂ Thaler. Die innere Einrichtung ist der des Börsenblattes nachgebildet. Besonderes Interesse erhält dasselbe dadurch, daß sein Neuigkeitenverzeichniß die gesammte in der österreichischen Monarchie erscheinende Literatur in allen Sprachen (außer in der deutschen und den altclassischen auch in böhmischer, italienischer, polnischer, ungarischer, kroatischer, serbischer, slawonischer, bulgarischer Sprache) enthält, die zum großen Theile nicht in dem Börsenblatt-Verzeichnisse aufgeführt wird, da viele der österreichischen Buchhandlungen mit dem deutschen Buchhandel nicht in directer Verbindung stehen. Dieser letztere Umstand gewährt noch ein anderes Interesse: das Blatt bietet die Möglichkeit, viele Handlungen kennen zu lernen, deren Kenntniß auf anderm Wege nicht in den Buchhandel gelangt.

Auf kleinere Bezirke erstreckt sich die Wirksamkeit der Provinzial- und Kreisvereine, welche nachstehend nach der Folge ihrer Gründung verzeichnet sind. Ihr Hauptzweck ist, außer persönlicher Bekanntschaft und Annäherung und dadurch hervorgerufener Verkehrserleichterung, gemeinsames Eintreten für die Interessen des Buchhandels, gegen Kundenrabatt und andere Mißbräuche. Der Rheinisch-Westphälische Kreisverein (Vorstand: 5 Mitglieder und 5 Stellvertreter) und der Thüringer Kreisverein (Vorstand: ein Vorsteher und ein Secretär), beide gegründet 1843; der Pommersche Kreisverein gegründet 1848 (Vorstand aus drei Gliedern bestehend, darunter ein Vorsteher und ein Secretär; jährlicher Beitrag 1 Thaler; Mehrkosten werden nachträglich aufgebracht); der Mecklenburgische Kreisverein, gegründet 1850 (Vorstand: ein Vorsitzender, ein Secretär, ein Cassirer); endlich der Brandenburgische Provinzialverein, gegründet 1863 (Vorstand: vier Mitglieder, darunter ein Vorsitzender und ein Schriftführer, nebst drei Stellvertretern, Generalversammlung jährlich in der ersten Hälfte des Juni). Diese Kreisvereine, sämmtlich also in Norddeutschland, haben keinen festen Sitz, sondern die jedesmalige Generalversammlung bestimmt den Ort, wo die nächste abgehalten werden soll.

10. Unter den Localvereinen tritt uns zunächst einer entgegen, der seiner Wichtigkeit für den ganzen Buchhandel wegen ziemlich auf gleicher Stufe mit dem Börsenverein steht: der Verein der Buchhändler zu Leipzig, gegründet 1832. Er ist nach den neuen Statuten vom Jahre 1863, als Genossenschaft constituirt und besteht aus denjenigen Besitzern von Buch-, Musikalien-, Kunst- und Landkartenhandlungen, welche in die Rolle desselben eingetragen sind. Zweck des Vereins ist die Sorge für die Ehre und das Wohl des deutschen Buchhandels im Allgemeinen und des Leipziger Buchhandels im Besonderen. Namentlich liegt dem Vereine ob: die Vertretung und Wahrung der Rechte seiner Mitglieder, die Beilegung von Streitigkeiten zwischen den Genossen unter einander, die Erleichterung des buchhändlerischen Verkehrs und Förderung gemeinnütziger Anstalten, insbesondere Unterhaltung der Börse, Bestellanstalt, Vergleichsdeputation und Lehranstalt. Erforderniß der Aufnahme ist der wirkliche selbstständige Betrieb einer Buch-, Musikalien-, Kunst- oder Landkartenhandlung als Verlag, Sortiment oder Commissionsgeschäft, einer Buchdruckerei, mit welcher Verlagsgeschäft verknüpft ist, oder eines über den blosen Büchertrödel sich erhebenden Antiquariatsgeschäfts am Platze. Dem an den Vorsitzenden der Deputation (s. unten) zu richtenden schriftlichen Gesuche um Aufnahme ist der Nachweis der erlangten Concession und das eigenhändig unterzeichnete Geschäftscircular beizufügen. Bei der Aufnahme ist ein Eintrittsgeld von 20 Thaler zu entrichten, später ein jährlicher Beitrag von 3 Thaler, außerdem die Beiträge zur Unterhaltung der Bestellanstalt und etwaige statutengemäß beschlossene außerordentliche Beiträge. Die Mitgliedschaft beruht auf der Person; doch erwirbt jeder Theilhaber einer Handlung durch seinen persönlichen Beitritt den Genuß der Vortheile des Vereins in Betreff der Benutzung der Vereinsanstalten zugleich mit für sein

Geschäft. Die Erben eines Mitglieds genießen die Vortheile des Vereins noch ein Jahr lang nach dem Tode des Mitglieds. Die Mitgliedschaft geht, im Gegensatz zu der bezüglichen Bestimmung des Börsenvereins, auch durch Aufgabe des Geschäfts verloren. Der Austritt kann jederzeit erfolgen. — Von den zu Anfang des Jahres 1865 in Leipzig bestehenden 218 Firmen waren 198 Mitglieder des Vereins. — Die Organe des Vereins sind die Generalversammlung und die Deputation. Die ordentliche Generalversammlung findet jährlich im Januar statt, außerordentliche auf Antrag von einem Drittel der Mitglieder. Die Deputation besteht aus sieben auf vier Jahre gewählten Mitgliedern, von denen wenigstens eines mit dem Musikalienhandel wesentlich beschäftigt sein muß, und vier ebenfalls auf vier Jahre gewählten Stellvertretern. Deputation und Stellvertreter werden nach vierjähriger (unentgeltlicher) Amtsführung in einem vierjährig wechselnden Turnus durch die Wahl der Generalversammlung erneuert. Die ausscheidenden Mitglieder sind sofort wieder wählbar, zur Annahme einer Wahl aber erst nach zwei Jahren wieder verbunden. Die Deputation wählt jährlich aus ihrer Mitte einen Vorsitzenden, einen Secretär, einen Cassirer, einen Archivar und einen Rollenführer. Letzterer führt eine Rolle über die Vereinsmitglieder und eine über die Gehilfen und Lehrlinge der Mitglieder. Außer diesen Ehrenämtern hat der Verein noch an besoldeten Beamten einen Rechtsconsulenten und einen Boten (zugleich Börsencastellan).

11. Anstalten des Vereins sind: die Börse, die Bestellanstalt, die Lehranstalt und die Vergleichsdeputation. Die Börse ist den Vereinsmitgliedern das ganze Jahr hindurch, mit Ausnahme der Ostermesse, welche der allgemeinen Abrechnung gewidmet ist, Mittwochs Nachmittags von 2—4 Uhr zur Abmachung gegenseitiger Zahlungen &c. geöffnet. — Die Lehranstalt, seit 1853 bestehend, wird von den meisten Lehrlingen, doch ohne Zwang, drei Jahre lang besucht. Sie bietet als Lehrgegenstände Encyklopädie, Literaturgeschichte, Handlungswissenschaften, deutsche, französische und englische Sprache. Das Lehrerpersonal besteht aus einem Director, zwei ordentlichen und zwei Hilfslehrern. Das Schulgeld wird gewöhnlich durch die Principale der betreffenden Lehrlinge gezahlt. — Die Vergleichsdeputation ist aus drei Mitgliedern zusammengesetzt, welche die Deputation des Vereins jährlich aus ihrer Mitte erwählt. Sie hat die Aufgabe, bei Streitigkeiten, welche zwischen Vereinsmitgliedern oder einem Mitgliede des Vereins und einem dem Vereine nicht angehörigen Buchhändler entstehen, nach Anhörung der Parteien die Abschließung eines Vergleichs zu versuchen. Doch kann sie sich auch unter Genehmigung der Parteien als Schiedsgericht constituiren, dessen Entscheidung dann unweigerlich Folge zu geben ist.

12. Die Bestellanstalt für Buchhändlerpapiere, deren Beaufsichtigung die Mitglieder der Deputation und sechs außerdem hierzu gewählte Vereinsmitglieder je einen Monat lang führen, hat die Bestimmung, alle im Geschäftsverkehr circulirenden Papiere, als Circulare, Briefe, Zettel, Rechnungsauszüge &c., mit einem Worte Alles, was nicht unter den Begriff Packet fällt, von den Vereinsmitgliedern anzunehmen, zu sortiren und dann an die Vereinsmitglieder zu befördern. Da unter letzteren sämmtliche Commissionäre mit inbegriffen sind, welche nicht allein ihre eignen, sondern auch die von ihren sämmtlichen Committenten eingehenden Papiere durch diese Anstalt befördern lassen, so erhellt daraus, daß der allergrößte Theil des gesammten schriftlichen Verkehrs des deutschen Buchhandels durch „die Börse", wie man sich in Leipzig kurz ausdrückt, befördert wird. Diese ganze große Zahl von Papieren mußte früher in den einzelnen Geschäften selbst sortirt und dann durch die Markthelfer an die verschiedenen betreffenden Geschäfte ausgetragen werden; dies war sehr umständlich und zeitraubend. Welche Erleichterung und Beschleunigung des Verkehrs durch die jetzige Einrichtung erreicht worden ist, geht aus der Thatsache hervor, daß die ganze Masse dieser schriftlichen Mittheilungen, die sich täglich auf viele Tausende beläuft, jetzt mit der größten Schnelligkeit und Pünktlichkeit in wenigen Stunden sortirt und weiterbefördert wird. Dies wird durch drei Sortirer und drei Austräger besorgt, welche letztere viermal des Tages die eingegangene Correspondenz an sämmtliche Handlungen befördern. Was von einer Austragung zur andern bei der Anstalt eingeht, wird regelmäßig schon mit der nächsten befördert, muß also bis dahin auch schon für die einzelnen Geschäfte sortirt sein. Von der Routine der in der Anstalt Beschäftigten mag noch der Umstand einen Beweis liefern, daß die Sortirer sämmtliche Commissionäre der vielen auswärtigen Handlungen im Gedächtniß haben müssen, da ihnen nicht Zeit gegeben ist, sich bei den einzelnen Firmen erst nach den betreffenden Commissionären umzuthun, und dennoch Versehen nur verhältnißmäßig sehr selten vorkommen. Für Wahrung des im geschäftlichen Verkehr so wichtigen Briefgeheimnisses bürgt der Umstand, daß der Zutritt zu der Anstalt Jedermann ohne besondere Erlaubniß verboten ist. Die Kosten der Bestellanstalt werden jedes Jahr durch eine hierzu ernannte Commission nach Maaßgabe des Umfangs der verschiedenen Geschäfte und der mehr oder weniger Zeit und Mühe in Anspruch nehmenden Benutzung der

Anstalt seiten derselben genau bestimmt und auf die einzelnen Geschäfte vertheilt.

13. Außer diesem Vereine besteht in Leipzig noch ein Sachverständigenverein zur Begutachtung von geschäftlichen Fragen, welche Gegenstand eines Rechtsstreites geworden sind. Er ist aus Gelehrten (Juristen) und Buchhändlern zusammengesetzt. Ferner giebt es einen Verlegerverein, d. i. eine Vereinigung einer Anzahl Verleger, deren Zweck ist, auf Grund bestimmter Geschäftsnormen eine allgemeine Ordnung und Pünktlichkeit, namentlich im Abschließen der Conti und Zahlen der Saldi im Bereiche der Geschäftsverbindungen seiner Mitglieder theils aufrecht zu erhalten, theils herbeizuführen. Dieser Verein giebt jährlich eine Haupt- und eine Ergänzungsliste derjenigen Handlungen aus, welche mit der Mehrzahl der Vereinsmitglieder in offener Rechnung stehen und ihre Verbindlichkeiten gegen dieselben vollständig erfüllt haben. (Aus dieser Bestimmung geht hervor, daß Firmen, welche auf dieser Liste nicht verzeichnet sind, deswegen noch nicht als unsolid anzusehen sind. Denn es kann ja die solideste und bestfundirte Handlung eben nicht gerade mit der „Mehrzahl" der Vereinsmitglieder in Verbindung stehen, aus diesem Grunde aber von der Liste wegbleiben. So finden auch neubegründete Handlungen so lange keine Aufnahme, bis sie das erste Mal ordnungsmäßig abgerechnet, resp. gezahlt haben, immerhin aber können sie bis dahin schon mit der Mehrzahl in unbeanstandeter Verbindung stehen.) Die Mitglieder des Vereins, gegenwärtig 37 Firmen, sind verpflichtet, gegen diejenigen Handlungen, denen auf Anordnung der Vereinscommission der Credit gänzlich oder theilweise entzogen werden soll, ihrerseits unweigerlich mit Creditentziehung vorzuschreiten.

14. In Berlin besteht eine „Corporation der Berliner Buchhändler", gegründet 1848, welchem aus 306 Anfang 1865 bestehenden Geschäften 143 Personen angehörten, von denen aber mehrere Theilhaber einer Firma waren, so daß die Anzahl der vertretenen Firmen geringer ist. Vereinszweck ist: die gewerblichen Interessen bei den städtischen und Staatsbehörden und wo es sonst erforderlich zu vertreten, und buchhändlerische Geschäftsgebräuche festzustellen und für die Erleichterung des Verkehrs Sorge zu tragen. Vorstand: drei Mitglieder und drei Stellvertreter, außerdem ein Hauptausschuß und ein Rechnungs- und Wahlausschuß von je drei Mitgliedern. Eintrittsgeld 5 Thaler, Jahresbeitrag 1⅓ Thaler. Anstalten der Corporation: 1. die Abrechnung der Mitglieder unter einander, jährlich in Berlin im Januar stattfindend. (Nichtmitglieder der Corporation haben bei Theilnahme daran jedesmal einen Thaler Beitrag zu zahlen.) 2. die Bestellanstalt, welche Geschäftspapiere und kleine Packete bis zum Gewichte von ½ Pfund unter den Berliner Buchhandlungen vertheilt. Beiträge werden auch von den Corporationsmitgliedern besonders entrichtet. 3. die Anstalt zur Verbindung mit Leipzig, welche, ebenfalls gegen einen besonders zu entrichtenden Beitrag, Geschäftspapiere und kleine Packete täglich nach Leipzig befördert und von Leipzig, wo dieselben zusammengepackt werden, empfängt und zur Vertheilung bringt. 4. die Packanstalt für Fuhrsendungen nach Leipzig, welche kleine Packete sammelt und in größere Colli verpackt täglich nach Leipzig befördert. — Zu der Corporation gehören außerdem eine Examinations-Commission und ein literarischer, ein musikalischer und ein artistischer Sachverständigenverein. — Ferner besteht in Berlin ein Verlegerverein, welche nach Principien und Einrichtungen dem in Leipzig bestehenden entspricht und Anfang 1865 an Mitgliedern 56 Firmen zählte.

15. In Stuttgart besteht seit 1842 ein „Verein der Buchhändler in Stuttgart", dem Anfang 1865 von 85 Firmen 22 angehörten. Vorstand von vier Mitgliedern: Vorsteher, Stellvertreter desselben, Secretär und Cassirer. Versammlung jährlich einmal im Sommer. Eintrittsgeld 5½ Gulden rh., Jahresbeitrag 3 Gulden rh. Verbunden ist mit diesem Vereine ein buchhändlerisches Schiedsgericht, zusammengesetzt aus Juristen und Buchhändlern, welches öffentliche und mündliche Sitzungen hält.

In Wien besteht die 1861 neu constituirte „Buch- und Kunsthändler-Corporation", welcher alle in Wien existirenden Buch-, Kunst-, Musikalien- und Gemäldehandlungen, sowie die diesen Geschäftszweigen angehörenden Antiquariatshandlungen und Leihinstitute beizutreten gehalten sind. Vorstand von vier, Ausschuß von zwölf Mitgliedern. Aufnahmegebühr 50 und 20 Gulden, Jahresbeitrag 6 und 3 Gulden, je nach Maaßgabe der Erwerbesteuer. Hauptversammlung jährlich im Januar. Anstalten: eine Local-Bestellanstalt mit täglich drei Austragungen und eine Packanstalt für Postpacket- und Lasttrain-Sendungen nach Leipzig.

Außerdem existiren gegenwärtig noch folgende Localvereine: in Dresden „Verein der Buchhändler", gegründet 1850 (Vorstand drei Mitglieder, Versammlungen monatlich, Mitglieder 20 von 57 Handlungen), in Hamburg „Hamburg-Altonaer Buchhändler-Verein", gegründet 1860 (Vorstand von vier Mitgliedern, Versammlungen zehnmal im Jahre, Mitglieder 28 von 88 Firmen), in Nürnberg „Verein der Buchhändler in Nürnberg" (Mitglieder 11 Firmen von 37) und in Prag „Gremium der Buch-, Kunst-, Musikalien- und Antiquarhandlungen."

(Fortsetzung folgt.)

Die Tischfärbungsmaschine.

Ueber diese in Deutschland bisher noch wenig zur Verwendung gekommene Maschine herrschen die verschiedenartigsten Meinungen, wie die in früherer, besonders aber in letzterer Zeit in unseren Fachblättern erschienenen Artikel hinlänglich beweisen. Ein Theil unserer Fachmänner erkennt diese Maschine als praktisch an, schon deshalb, weil sie sehr einfach construirt, demnach leicht von Jedem zu bedienen ist, ein anderer Theil will sie als ganz brauchbar anerkennen, wenn diese und jene Abänderung getroffen, wieder eine große, ja wohl bisher die größte Zahl der Buchdrucker erklärt diese Maschinen für durchaus unpraktisch, mangelhaft, demnach ganz und gar unbrauchbar. Es scheint uns unter diesen Umständen geboten, daß die Fachzeitschriften dazu beitragen, den Werth dieser Maschine, die ja in Frankreich, England und Amerika fast allein verwendet wird, nach eingehenderer Prüfung alles dessen was für und was gegen sie geschrieben und gesprochen worden ist und gestützt auf eigene Erfahrungen vom unparteiischen Standpunkte aus festzustellen.

Herr Bachmann hat in Heft 5—6 unseres Archiv die Mängel der Tischfärbungsmaschine sehr eingehend, doch wie es uns scheint, nicht ganz vorurtheilsfrei besprochen. Wir sind, um unsere Meinung gleich gerade heraus zu sagen, der Ansicht, daß die Tischfärbungsmaschine durchaus nicht zu verachten und zu verwerfen ist, daß sie vielmehr für manches Geschäft dienlicher, nützlicher, ja hauptsächlich in pecuniärer Beziehung vortheilhafter sein wird, wie eine Maschine mit Cylinderfärbung.

Daß die Tischfärbungsmaschine in ihrer ursprünglichen Construction, die auch jetzt noch in Frankreich, England und Amerika üblich, ja auch von König & Bauer beibehalten, den Anforderungen nicht entspricht, welche man bei uns in Deutschland an eine Maschine macht, ist erklärlich. Wir müssen auf einer solchen die allerverschiedensten Arbeiten, von einem compressen Bogen in großem Format an bis zur feinen Visitenkarte drucken können, während sich die Druckereien in den genannten Ländern wenigstens zum größten Theil nur entweder mit dem Drucke von Werken, oder mit dem Drucke von Accidenzien beschäftigen und darnach auch ihre Maschinen und Pressen wählen. Daß man aber in allen diesen Ländern keinen so großen Werth auf sauberen Druck legt, wie bei uns in Deutschland, ist bekannt, die Tischfärbungsmaschine hat demnach dort genügt und dies hat die Fabrikanten auch nicht zu Verbesserungen veranlaßt.

Es ist wohl nicht zu verkennen, daß die Art der Färbung an der Tischfärbungsmaschine eine wesentlich einfachere, verständlichere für jeden Buchdrucker ist, als die an der Cylinderfärbungsmaschine, sie liegt offen vor den Augen des Druckers, ähnelt unserem Farbentisch, wie der Art und Weise der Färbung an der Handpresse überhaupt, schon deshalb hat sie etwas für sich und wird immer mehr für sich haben, je seltner die guten Maschinenmeister werden. Daß wir deren schon jetzt nicht in Ueberfluß besitzen, beweisen die vielen Gesuche nach solchen in allen Blättern, beweisen die hohen Lohne, welche man tüchtigen Leuten bietet. Schon aus diesem Grunde würde also die Tischfärbungsmaschine als eine einfachere nicht ganz zu verwerfen sein, um so weniger aber, wenn den Mängeln abgeholfen wird, welche sie jetzt unzweifelhaft noch hat.

Es ist zu bedauern, daß die Herren König & Bauer, welche auch diese Art Maschinen in Deutschland zuerst bauten und in letzter Zeit vielfach verkauften, gerade am allerwenigsten darauf bedacht waren, sie für alle Zwecke brauchbar zu machen, man konnte dies von unserer ersten und renommirtesten Firma gewiß mit Recht erwarten. Die König & Bauerschen Tischfärbungsmaschinen sind zwar mit der den Fabrikaten dieser Firma stets nachzurühmenden Solidität gebaut, haben jedoch fast alle die unpraktischen Einrichtungen wie die französischen Maschinen, Einrichtungen, die sowohl Herr Bachmann, wie auch wir bereits tadelten, sie zeichnen sich vor diesen eben nur durch ihre solide Bauart und dadurch aus, daß sie mehr zu leisten im Stande sind, wie die französischen.

Eben so lebhaft bedauern wir, daß die Herren König & Bauer nicht geneigt scheinen, den Rathschlägen von Fachmännern Gehör zu schenken, die es sich speciell zur Aufgabe gemacht hatten, zu ermitteln, was der Tischfärbungsmaschine noch fehle, um sie auch in Deutschland verwendbar zu machen. Herr Bachmann bezeichnet in seinem Aufsatz als den größten Fehler dieser Art Maschinen, daß sowohl Reib- als Auftragwalzen in bloßen Schlitzen liegen, mithin nur durch ihre eigene Schwere und nicht durch einen Gegenhalt in Lagern die Verreibung der Farbe bewerkstelligen, daß demnach eine starke Farbe unmöglich so verrieben werden kann, wie es sein muß. Wenngleich viele unserer deutschen Druckwerke, besonders aber die Weber'sche Illustrirte Zeitung, die auf einer Farbetischmaschine einfacher Construktion von König & Bauer gedruckt wird, beweisen, daß die Farbe, und zwar eine sehr starke, auch durch die jetzige Art der Verreibung hinreichend verarbeitet wird, so sollte es doch auch möglich sein, den Reib- und Auftragwalzen einen Gegenhalt in Lagern zu geben und es so zu ermöglichen, daß man sie nach Belieben herauf- und herunterstellen kann, je nachdem es Farbe und Form erfordern.

Wichtiger noch wie bei den Reibwalzen scheint uns die feste Lagerung der Auftragwalzen. Die Gründe hierfür gaben wir bereits in unserem Artikel über die Wood'sche Accidenzmaschine, wir wollen Sie daher hier nur in Kürze wiederholen: Bei der Cylinderfärbung ist es möglich das Schwärzen der Form durch Herauf- und Herunterstellen, wie durch An- und Abstellen der Walzen zu reguliren; welche Resultate man aber durch diese Manipulationen erreicht, wird jedem praktischen Buchdrucker bekannt sein; der Druck einer Form, die sprißlig und unregelmäßig kam, wird durch Herunterstellen einer oder beider Walzen auf die Schrift und festeres Anstellen an die nackte Walze, ein Druck der trotz richtigen Regulirens der Farbe zu dick und flatschig kam, durch Heraufstellen verbessert werden können.

Will man diese Manipulationen an einer Tischfärbungsmaschine gewöhnlicher Construktion vornehmen, so kommt man in die allergrößte Verlegenheit, da man wohl alle Walzen herauf und herunterbringen, nicht aber jede einzelne reguliren kann, man müßte denn Laufrollen in den allerverschiedensten Stärken haben. Wie mühsam und zeitraubend ist es schon, wenn man sämmtliche Walzen höher laufen lassen will; man muß die Laufstege vom Fundament losschrauben, muß sie dann gleichmäßig unterlegen und wieder festschrauben. Wieviel Zeit mehr aber braucht man, wenn man jede einzelne Walze durch Aufstecken anderer Laufrollen gehörig reguliren will; daß diese Manipulationen mindestens zehnmal mehr Zeit wegnehmen, wie das Reguliren der Walzen an der Cylinderfärbungsmaschine erfordert, wird Jedem unserer Leser einleuchten, und aus diesem Grunde schon ist die Tischfärbungsmaschine mit ihrer jetzigen Walzenlagerung nicht praktisch. Kann man auch jetzt gut, ja sehr gut damit drucken, wie die Illustrirte Zeitung und die vielen englischen und französischen Pracht-Werke beweisen, so ist die Erzielung eines solchen Resultates mit vielen Umständen und Kosten verknüpft, man muß nämlich womöglich jede Woche neue Walzen benutzen, wie dies z. B. für die Illustrirte Zeitung geschieht, denn ältere, geschwundene Walzen, die mithin nicht mehr so exakt die Farbe auf die Form tragen, würden einen so sauberen Druck, wie ihn diese Zeitung zeigt, nicht ermöglichen.

Wie ist es aber in einem kleinen und mittleren Geschäft möglich, alle Wochen die Walzen um, resp. neu zu gießen; man würde weder die Zeit noch auch die Kosten dafür erübrigen, soll also die Tischfärbung Jedem genügen, so muß vor allem diesem Uebelstande abgeholfen werden, dann aber ist sie brauchbar, denn sie hat, wie wir später beweisen werden, Vieles für sich, gegenüber der Cylinderfärbung.

Wir haben bereits in Heft 4 den Vorschlag gemacht, anstatt der Laufrollen an den Walzenspindeln kleine Zahnräder und anstatt des Laufsteges an dem Fundament eine Zahnstange zu befestigen, die beim Heraus- und Hineinfahren des Letzteren in die Zahnräder greift und die Walzen auf diese Weise dreht.

Da das Zahngetriebe wie am Druckcylinder, so auch hier ein Herauf- und Herunterstellen der Zähne und in Folge dessen der Walzen zulassen würde, so ist auch die Möglichkeit vorhanden, feste Lager wie an den Cylinderfärbungsmaschinen anzubringen, demnach ein festeres Anstellen sämmtlicher Walzen auf die Schrift wie auf den Farbetisch zu ermöglichen und so eine wesentlich bessere Verreibung der Farbe, wie auch eine bessere Schwärzung zu erzielen.

Ist diese Einrichtung getroffen, so glauben wir nicht Unrecht zu haben, wenn wir behaupten, daß die Tischfärbungsmaschine wesentlich vollkommner arbeiten und einfacher zu behandeln sein wird wie früher, denn der Hauptübelstand fällt ja dann weg, daß nämlich eine geschwundene Walze nicht herunterzustellen ist.

Die Maschine wird auf diese Weise auch für kleinere Geschäfte, die Alles darauf drucken müssen, was da vorkommt, verwendbar werden; man wird, hat man eine kleine Accidenz mit breiten Titelzeilen in derselben, die Walzen so reguliren können, daß sie sämmtliche Zeilen nur so viel wie nöthig berühren und schwärzen, es wird nicht vorkommen, daß, wie bei der Einrichtung mit den Laufrollen, die Walzen förmlich in alle leeren Räume der Form hineinfallen, wenn die Rollen und Stege eben nicht richtig regulirt waren und in diesem Fall außer dem Bilde der die leeren Räume begrenzenden Schrift, auch deren Seiten schwärzen und einen reinen Druck unmöglich machen.

Wir haben leider gesehen, wie wenig unsere Maschinenfabriken derartige Verbesserungs-Vorschläge zu prüfen und zu würdigen geneigt sind. Zugegeben auch, daß ihnen, wie uns entgegengehalten wurde, tagtäglich Vorschläge für Verbesserungen dieses oder jenes Theils der Maschine gemacht werden, die ganz und gar keinen Sinn haben, so sollte man doch einen wirklich praktischen, dabei so einfach ausführbaren Vorschlag der einem anerkannten Uebel abhelfen und eine Maschine alsdann wirklich brauchbarer machen kann, nicht so ohne Weiteres verwerfen, wie es z. B. die Herren König & Bauer thaten, die das Zahngetriebe erstens für sehr kostspielig und zweitens für **unausführbar** erklärten, während die Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg die im Sprechsaal des Heftes 5.6 abgedruckten Bedenken anderer Art äußerten.

Das eben Gesagte würde so bewährten Maschinenbauern gegenüber unsererseits anmaßend klingen, hätten wir nicht bereits seit Erscheinen des letzten Heftes die Beweise in den Händen, daß die von uns vorgeschlagene Bewegung der Walzen nicht nur nicht theuer und unausführbar, sondern sogar sehr ausführbar, billig und auch praktisch ist.

Die Augsburger Maschinenfabrik lieh unserem Vorschlage williger Ohr und brachte bereits an einer damals in Bau begriffenen, jetzt hier bei den Herren Fischer & Wittig in Gang befindlichen Maschine diese Bewegung an. Die Maschine hat 4, in kleinen Lagern von derselben Construktion, wie bei der Cylinderfärbung, liegende Auftragwalzen, die sich sonach auch wie bei dieser, bequem heraus- und herunterstellen lassen. In den allermeisten Fällen genügen zu vollkommen guter Färbung schon 3 ja selbst 2 dieser Auftragwalzen. Dicht neben dem Lager sitzt auf der Walzenspindel ein kleines messingenes Zahnrad von circa 3 Zoll Durchmesser und 1½ Zoll Breite. Dieses Zahnrad hat, damit es bequem aber dabei fest auf der Walzenspindel befestigt werden kann, außer dem für die Spindel nöthigen Loch im Centrum, noch zwei in dieses einmündende Schlitze, die wiederum auf zwei an der Spindel befindliche Erhöhungen passen und so das Befestigen des Zahnrades auf die leichteste Weise ermöglichen.

Das an jeder Spindel befindliche Zahnrädchen nun faßt wiederum in eine lange, circa 1 Zoll breite Zahnstange, die neben der gewöhnlichen, für den Cylinder bestimmten, am Fundament befestigt ist, und die, länger wie diese, bis ziemlich an das Ende des Farbtisches reicht. Bewegt sich nun das Fundament hinein, so dreht natürlich die mit fortrückende Zahnstange die Rädchen und in Folge dessen die Walzen.

Um die Verreibung der Farbe auf den Auftragwalzen zu verbessern, läßt sich über je zwei derselben noch eine Stahlwalze legen, die sich durch eine sehr sinnreiche Vorrichtung, wie die nackte Walze an der Cylinderfärbung, hin und her schiebt; daß auf diese Weise die Verreibung und in Folge dessen die Färbung eine wesentlich bessere ist, wird sich jeder unserer Leser erklären können.

Die Maschine hat vor anderen noch voraus, daß sich der Stand des Tisches auf die leichteste Weise reguliren, sich auch leicht abnehmen läßt, um das Einschieben der Form zu ermöglichen, wie wir überhaupt anerkennen müssen, daß die Augsburger Fabrik ihre Maschinen jetzt mit der allergrößten Sorgfalt und mit Anwendung der neuesten Verbesserungen baut. Den Weg, welchen diese Fabrik eingeschlagen, um ihre Fabrikate einer gründlichen Prüfung zu unterwerfen, halten wir überhaupt für den besten, welchen sie wählen konnte. Sie hat zwei tüchtige Buchdrucker zur Seite, die natürlich die beste Gelegenheit haben, zu ermitteln, was den Maschinen noch fehlt, was zu verbessern und wie sie überhaupt zur größten Vollkommenheit zu bringen sind.

Wir glauben nun bewiesen zu haben, daß die Möglichkeit vorhanden, die Tischfärbungsmaschine zu einer brauchbaren zu machen; Zeugniß dafür giebt ja die neue Augsburger Maschine und das auf derselben Gedruckte, z. B. das illustrirte Blatt „Daheim" ꝛc. Wir sind überzeugt, daß uns jeder Fachmann beistimmen würde, wenn er die betreffende Maschine in Gang gesehen.

Zu dem Artikel des Herrn Bachmann zurückkehrend, glauben wir nicht Unrecht zu haben, wenn wir sagen, daß Herr Bachmann wohl alle Mängel, nicht aber die Vortheile, welche die Tischfärbungsmaschine hat, hervorgehoben. Wir wollen hier nur noch auf einige Punkte aufmerksam machen, die denn doch bei den meisten Geschäften bei Wahl einer Maschine sehr in die Waagschale fallen.

Der größere Theil der Druckereien Deutschlands ist gezwungen, Maschinen anzuschaffen, die ein möglichst großes Format drucken, damit sie der Concurrenz begegnen und alle Formate doppelt drucken können. Eine große Maschine mit Cylinderfärbung und Eisenbahnbewegung würde immerhin gegen 16—1700 Thlr. mit Kreisbewegung gegen 1800—2000 Thlr. kosten und zu ihrer Bedienung würden unbedingt **zwei Dreher** nöthig sein, denn Dampf können wir ja einmal nicht alle haben. Für den Druck großer Formen will, wie allen unseren Lesern aus eigener Erfahrung bekannt sein wird, der Verleger nicht viel mehr zahlen, wie für ein kleines Format, dahin hat es leider die Concurrenz gebracht, er fragt auch nicht danach, ob man einen oder zwei Dreher an der Maschine hat, demnach ist allemal Derjenige am besten daran, wird am meisten an einer Arbeit verdienen, der mit möglichst wenig Arbeitskräften möglichst Viel leistet. Während also eine Maschine mit Cylinderfärbung in so großem Format nicht von einem Dreher zu bewegen ist, läßt sich eine solche mit Tischfärbung und in einem Format von 28 zu 40 Zoll noch sehr leicht von einem Mann drehen, man spart mithin im Durchschnitt 2½ Thlr. (für Leipzig z. B. 3 Thlr.) pro Woche für einen Dreher, also 130 Thlr. pro Jahr, man sparte aber auch schon bei der Anschaffung 300—400 Thlr., hat somit in circa 8 bis 9 Jahren durch diese vortheilhafte Einrichtung so viel verdient, oder sich selbst erhalten, daß man eine neue Maschine dafür kaufen könnte.

Ein zweiter Vortheil der Tischfärbungsmaschine ist, daß sich ein Jeder, sei er gelernter Drucker oder nicht,

eher daran zurechtfinden wird, wie an einer Maschine mit Cylinderfärbung. Aus diesem Grunde stimmen wir auch Herrn Schulze in Wittenberg vollkommen bei, wenn er sagt, diese Maschinen wären besonders für Druckereien in kleinen Städten praktisch.

Woher wollen denn diese Druckereien gute, gelernte Maschinenmeister bekommen, wenn sie in großen Städten schon so rar sind? Sie werden, je mehr Maschinen aufgestellt werden, desto mehr darauf angewiesen sein, sich einen Maschinenmeister anzulernen und daß sie ihn an einer Tischfärbungsmaschine eher dahin bringen, sie selbstständig zu bedienen, wie an einer mit Cylinderfärbung, wird Jeder zugeben müssen, der erstere genauer kennt.

Die Ansicht des Herrn Bachmann, daß ein Bogenschneider an der Schnellpresse in kleinen Städten nutzlos, theilen wir durchaus nicht, da wir seine Brauchbarkeit täglich erproben. Es scheint uns doch eine sehr große Annehmlichkeit zu sein, wenn man die Bogen beim Widerdruck durchschneiden kann. Druckt der Buchdrucker in einer kleinen Stadt sein Blatt und er hat keinen Schneider an der Maschine, so stellt er sich nachher noch so und so lange hin, um die Bogen zu theilen, während er mit einem Schneider die Exemplare frisch von der Maschine weg falzen und ausgeben kann. Denselben Vortheil bietet ihm diese Vorrichtung selbst bei der kleinsten Accidenzarbeit, er spart mithin bei jeder Auflage 2—4 Ngr., die er dem Buchbinder bezahlen müßte und riskirt nicht noch, daß ihm derselbe Sachen mit engem Mittelsteg verschneidet.

Wir glauben somit, in Bezug auf die Tischfärbungsmaschine sagen zu können, daß wenn man eine solche kauft, die mit den angegebenen Verbesserungen versehen ist, auch eben so viel druckt, wie die mit Cylinderfärbung, und dies ist unseres Wissens bei den König & Bauer'schen, jedenfalls aber bei den Augsburger Maschinen der Fall, sie immerhin sehr brauchbar sind. Werden sie die Cylinderfärbungsmaschinen auch nicht verdrängen, so werden sie doch manchen Freund finden und in Folge dessen auch immer mehr und mehr verbessert werden.

Cylinder- oder Tischfärbungs-Maschinen?*)

Unter dieser Ueberschrift bringt Herr Bachmann im vorigen Hefte des Archivs einen Artikel, welcher vielfach geeignet ist, die Begriffe über Tischfärbungs-Maschinen zu verwirren, umsomehr, als der Artikel von einem Manne herrührt, der als Fachschriftsteller sich einen geachteten Namen erworben hat.

Irrungen und einseitige Ansichten sind indeß bei Jedem möglich und Herr Bachmann mag wohl Gelegenheit gehabt haben, sich mit den Marinoni'schen Tischfärbungs-Maschinen bekannt zu machen, jedenfalls aber nicht mit denen, welche aus der Maschinenfabrik Augsburg hervorgegangen, denn sonst müßte sein Urtheil darüber ein anderes sein.

Im Folgenden will ich näher auf den Artikel des genannten Herrn eingehen.

Zuerst behauptet derselbe, der Ausspruch des Herrn Eisenmann, daß die Tischfärbungs-Maschine die Eisenbahn-Maschine verdrängen würde, sei bis jetzt noch völlig wirkungslos gewesen. In Berlin ist dies allerdings der Fall, dort herrschen noch sehr viele Vorurtheile gegen diese Art Maschinen; aber in Süd- und Mitteldeutschland ist das Umsichgreifen der Tischfärbungs-Maschinen bereits sehr fühlbar und ganz besonders in kleineren Städten. Sehr renommirte Maschinenfabriken wie König & Bauer und die Maschinenfabrik Augsburg bauten im Laufe der letzten zwei Jahre viele Tischfärbungs-Maschinen und aus der letztern Fabrik gingen zum größten Theil solche Maschinen hervor.

Ferner behauptet Herr Bachmann, die quantitative Leistungsfähigkeit der, aus deutschen Fabriken hervorgegangenen Tischfärbungs-Maschinen verhalte sich zu den Cylinderfärbungs-Maschinen wie 2:3, und hierin ist Herr Bachmann im Irrthum. Erstens sind nicht alle Cylinderfärbungs-Maschinen derart construirt, daß nur zwei Umdrehungen des Schwungrades zum Druck eines Bogens erforderlich sind und zweitens sind bei den Augsburger Tischfärbungs-Maschinen nur 2½ Umdrehungen des Schwungrades zum Druck eines Bogens erforderlich. Im Ganzen aber ist bei allen Augsburger Maschinen in der Verbindung des Schwungrades mit der Kurbelwelle, zwischen Cylinder- und Tischfärbung gar kein Unterschied, mithin kann auch ein Unterschied in der quantitativen Leistungsfähigkeit zwischen beiden nicht stattfinden. Ich will dies näher erläutern. An der Axe des Schwungrades befindet sich ein Zahnrad mit 46 Zähnen; dieses greift unmittelbar in das an der Kurbelwelle befestigte Zahnrad, welches 115 Zähne hat, mithin bewirken 2½ Umdrehungen des Schwungrades 1 Umdrehung der Kurbelwelle. Wollte man indessen einen schnelleren Gang der Maschine haben, so brauchte ja nur das an der Axe des Schwungrades befindliche Zahnrad vergrößert werden; es

*) Wir glauben dem Verlangen des Herrn Carl Schulze nachkommen zu müssen, diese seine Erwiderung auf den Artikel des Herrn Bachmann noch im vorliegenden Heft zum Abdruck zu bringen. — Geben wir auf diese Weise nun zwei Artikel über ein und denselben Gegenstand, so rechtfertigt dies doch gewiß obiger Umstand, wie auch die Wichtigkeit des Gegenstandes selbst. D. Red.

konnte dadurch jede beliebige Geschwindigkeit erzielt werden; man bedenke aber, daß, je mehr Umdrehungen des Schwungrades zum Druck eines Bogens erforderlich sind, um so leichter auch die Maschine geht und bei einer leichtgehenden wird der Dreher stets eher 2½ Umdrehungen des Schwungrades zu vollbringen im Stande sein, als bei einer schwergehenden 2 Umdrehungen. Ein leichter Gang der Maschine ist aber etwas Wesentliches und komme ich später noch darauf zurück.

Ferner behauptet Herr Bachmann, die Tischfärbungs-Maschinen eigneten sich nicht für jede Art Druck, unterläßt jedoch anzugeben, welche Arbeiten nicht auf denselben gedruckt werden könnten und deshalb hält er sie für unpassend in Buchdruckereien kleinerer Städte.

Hierauf muß ich erwidern, daß ich hier so ziemlich alle Arbeiten, die in kleineren Städten vorkommen können (u. a. ein Werk in gr. Lexikonformat aus compresser Petit, Karten, Tabellen, Formulare, ein Lokalblatt, sogar Illustrationen 2c. 2c.) auf einer Augsburger Tischfärbungs-Maschine gedruckt habe, und niemals, selbst in der großen Hitze des vergangenen Sommers, habe ich wahrgenommen, daß diese Maschine zu irgend einer Arbeit untauglich gewesen wäre. Ferner erwähne ich, daß das Journal „Daheim“ in Leipzig auf einer Tischfärbungs-Maschine gedruckt wird, ebenso die Bilderform der „Illustrirten Zeitung.“ Uebrigens werde ich sicherlich nicht der Einzige sein, der hier im Archiv diese Behauptung wiederlegt.

Zur Bekräftigung seines Urtheils beschreibt Herr Bachmann die beiden Farbewerke, und in dieser Beschreibung sind ebenfalls wieder einige Irrthümer enthalten.

So behauptet derselbe, die ganze Kraftäußerung der Reibwalzen beruhe nur in ihrer eigenen Schwere. Dies ist eine Unwahrheit; denn die Reibwalzen liegen schräg über dem Farbetische und bohren sich förmlich, indem der Tisch unter ihnen hinweggeht, hinüber oder herüber. (Vgl. Archiv 1864, 4 Heft, Spalte 128, sowie Tafel II., Fig. 28 und 29.) Daß dadurch selbst eine starke Farbe zerrieben werden kann, ist leicht begreiflich, und außerdem tragen die Auftragwalzen, indem sie den Tisch bestreichen, noch ein gut Theil zur Zerreibung der Farbe bei. Da nun die Walzen im Stande sind, eine starke Farbe vollkommen zu zerreiben, so muß dies bei schwacher Farbe nur um so besser geschehen, folglich kann man auch mit jeder Farbe drucken, und die Farbetisch Maschine ist daher zu jeder Arbeit brauchbar. Hätte sich die Nothwendigkeit einer besseren Farbezerreibung bei den Farbetisch Maschinen herausgestellt, und wäre dies durch feste Walzenlager zu bewerkstelligen, so würde Seitens der Fabriken längst diesem Bedürfniß abgeholfen sein, denn solche feste Lager anzubringen, kann durchaus nicht unmöglich sein. Ich meinestheils halte es aber für überflüßig und glaube, daß dieselben nur den Gang, sowie die Handhabung der Walzen erschweren, die Maschinen vielleicht auch nur vertheuern würden.

Die Farbezerreibung ist insofern bei den Tischfärbungs-Maschinen auch eine immerwährende, als in demselben Augenblicke wo die Reibwalzen den Tisch verlassen, die Auftragwalzen auf demselben ankommen. Was Herr Bachmann vom Zeitverbummeln der Walzen sagt, hat gar keinen Einfluß auf den Druck und wird durch die größere Anzahl der Walzen ersetzt. Daß dadurch, daß die Auftragwalzen die Form nur beim Ausfahren mit gespeisten, beim Einfahren aber mit ungespeisten Walzen schwärzen, der Druck nicht beeinträchtigt wird, kann man sich leicht denken, wenn man erwägt, daß dies beim Auftragen in der Handpresse ebenso der Fall ist; wie aber Herr Bachmann dazu kommt, dem Druckereistaub, der auf den Farbetisch fällt, überhaupt einen erwähnenswerthen Einfluß zuzuschreiben, das begreifen wir nicht.

Genannter Herr behauptet auch noch, die Laufrollen verhinderten, daß die Auftragwalzen mit ihrer ganzen Schwere über die Form gingen. Hierauf habe ich zu erwidern, daß die erwähnten Rollen auf einem Stege laufen, welcher beliebig herauf- oder heruntergestellt werden kann; es ist also möglich, die Walzen ganz seicht über die Form gehen zu lassen (z. B. bei Liniendruck), oder dieselben kräftiger ausdrücken zu lassen (bei compressen Formen), im letzteren Falle nimmt man wohl auch eine Auftragwalze mehr. (Vgl. Heft 5—6, Sprechsaal, Spalte 218.)

Ich glaube im Vorstehenden zur Genüge dargethan zu haben, daß der Vorwurf, welcher von Herrn Bachmann den Tischfärbungsmaschinen gemacht wird, als seien dieselben nicht zu jeder Art Druck tauglich, ein gänzlich unverdienter ist und sich höchstens nur auf die Marinoni'schen Tischfärbungsmaschinen beziehen kann, von welchen ich recht gern glauben will, daß dieselben unsauber und unfertig gebaut, sowie häufigen Reparaturen unterworfen sind. Daß aber auch die aus renommirten deutschen Fabriken bezogenen Tischfärbungs-Maschinen häufigen Reparaturen unterworfen seien, muß ich, falls dieselben ordnungsmäßig gehalten werden, entschieden bestreiten.

Bezugnehmend nun auf Alles, was ich im Vorhergehenden gesagt, gehe ich zu einem Vergleiche der Tischfärbungs-Maschinen mit Cylinderfärbungs-Maschinen über.

So wenig wie irgend ein Anderer habe ich behauptet, die Cylinderfärbungs-Maschinen genügten in Bezug auf guten Druck nicht allen Ansprüchen, welche man zu stellen berechtigt ist; ich habe nur die Tischfärbungs-Maschinen besonders für kleinere Druckereien als vorzüglicher dar-

gestellt und diese Behauptung wird in Folgendem gerechtfertigt erscheinen.

Da ich bewiesen habe, daß die Tischfärbungs-Maschine im Stande ist, jede Art Arbeit zu drucken, mithin dieselbe Leistungsfähigkeit hat, als eine Cylinderfärbungs-Maschine, so muß bei Anschaffung einer Maschine der erstern Gattung darum der Vorzug gegeben werden, weil dieselbe circa 14% billiger ist.

Ein Hauptvorzug aber ist der leichtere Gang, wodurch es ermöglicht wird, daß statt eines starken Mannes ein kräftiger Knabe als Dreher benutzt werden kann. (Vgl. Archiv 1864, Heft 4, Spalte 124). Wenn Herr Bachmann das Menschenquälerei nennt, so bemerke ich dazu, daß ein solcher Knabe als Dreher an einer Augsburger Tischfärbungs-Maschine sich unbedingt nicht so zu quälen braucht, als jeder Druckerlehrling. Die schweren Formen heraus- und hineinzuheben, bleibt natürlich, wie an der Presse dem Drucker, so hier dem Maschinenmeister überlassen*); das geht aber gar nicht anders.

Was den Bogenschneider betrifft, so wird Jeder wissen, der vertraut ist mit den Verhältnissen der Buchdruckereien in Provinzialstädten, deren Arbeiten größtentheils in Accidenzen und einem Localblatte bestehen, daß in solchen Geschäften derselbe vielfach mit Nutzen verwandt werden kann, indem es da gerade genug zu schneiden giebt.

Daß der Selbstausleger unbedingt praktisch ist, davon habe ich mich hinreichend überzeugt.

Viele Buchdruckereibesitzer kleiner Städte, welche eine Tischfärbungs-Maschine mit großem Nutzen verwenden könnten, werden, wenn sie den guten Rath des Herrn Bachmann benutzen und wie er nur Zutrauen zur Cylinderfärbungs-Maschine haben, ganz darauf verzichten müssen, mit Maschinen zu arbeiten; denn um einen Dreher, einen Maschinenmeister, eine Punktirerin und eine Auslegerin ohne Nachtheil besolden zu können, gehört vor Allem, daß die Maschinen den ganzen Tag vollauf zu thun hat; dies ist aber in wenigen Druckereien der kleinen Städte der Fall. Sie werden daher gezwungen sein, mit Handpressen fort zu arbeiten, bei eiligen Arbeiten oft Nächte hindurch, und dies ist keine eingebildete, sondern eine wirkliche Menschenquälerei.

Der einfachere Mechanismus der Tischfärbungs-Maschinen ermöglicht es auch leichter, daß ein Schweizerdegen (in kleinen Druckereien eine sehr häufig vorkommende Persönlichkeit) sich in kurzer Zeit, wenn er vom Monteur recht gut instruirt wird und dann die guten Handbücher über die Schnellpresse mit Aufmerksamkeit studirt, als Maschinenmeister forthilft; da derselbe jede Unregelmäßigkeit im Satze eher gewahr wird und beseitigen kann, als ein bloßer Drucker, so werden die Spieße, wegen denen der Selbstausleger immer für unpraktisch erklärt wird, auch mehr vermieden werden, mithin dieser mit Vortheil zu verwenden sein. Ein Knabe als Dreher, sowie ein Punktirmädchen kosten nicht viel, und selbst die Letztere kann erspart werden, wenn der Maschinenmeister selbst punktirt. In diesem Falle ist das Personal nicht stärker als bei der Handpresse, leistet jedoch, selbst wenn der Maschinenmeister öfter anhalten läßt, um nach dem Druck zu sehen, mindestens das Doppelte; denn Alles, Zurichten sowohl wie Schließen der Formen, geht bedeutend schneller, (z. B. bei dem in solchen Geschäften so häufig vorkommenden Tabellendruck) wie an der Presse.

Solchen Vortheilen gegenüber ist der Preis von 1000 oder 1200 Thlr. für eine Tischfärbungs-Maschine wahrlich nicht zu hoch. Uebrigens ist es weit mehr (und mit Recht) die Scheu vor dem vielen Arbeitslohne, als die Ausgabe dieses Kapitals, welche die Principale kleinerer Städte abhält, Maschinen anzuschaffen. Die letzteren sind meist in pekuniärer Hinsicht so gut fundirt, daß ihnen eine solche Ausgabe wenig Schwierigkeiten macht.

Somit ist die Tischfärbungs-Maschine das praktischste Werkzeug für Buchdrucker, weil sie in jeder, selbst in der kleinsten Druckerei mit Nutzen verwandt werden kann. Sie wird daher nicht über ein Kleines von der Welt verschwinden, sondern der Ausspruch Andreas Eisenmanns wird zur Wahrheit werden.

Wittenberg. Carl Schulze.

*) Unsere Leipziger Maschinenmeister sind leider nicht so willig. D. Red.

Monats-Correspondenz aus England.

Allen denjenigen Lesern des Archivs, welche mit Interesse meinen kürzlich in diesen Spalten enthaltenen Aufsatz über Hattersley's Setz- und Classir-Maschine gelesen haben, wird die Mittheilung von gleichem Interesse sein, daß die günstige Beurtheilung, die ich nach bester Ueberzeugung aussprach, sich als die richtige bewährt. Herr Hattersley hat kürzlich eine Probemaschine in der bedeutenden Offizin der Herren Mackenzie in Glasgow aufgestellt. Nach noch nicht 14tägigem Gebrauch derselben erhielt er einen Auftrag für vier solche Maschinen von derselben Firma. Es ist nunmehr außer allem Zweifel, daß der Erfinder excellente Geschäfte machen wird, um so mehr, als es bekannt genug ist, daß der Engländer, sobald er eine neue Erfindung, die er zu Anfang meist mit Mißtrauen begrüßt, sich bewähren und zu Ehren kommen sieht, mit um so größerer Energie sich derselben bemächtigt und nach Möglichkeit sie ausbeutet.

Wer Obiges gelesen, dem wird der nachfolgende, wörtlich aus dem hiesigen "Printers' Journal" vom 18. Septbr. dieses Jahres übersetzte Brief eines Correspondenten des genannten Blattes als eine merkwürdige Coincidenz erscheinen:

„Sind die Londoner Setzer berechtigt, eine Erhöhung ihres Lohnes zu verlangen?

„An den Redacteur des Printers' Journal.

„Sir! — Während die Setzer in allen Theilen der Vereinigten Königreiche versuchen (und in den meisten Fällen mit günstigem Erfolge), ihren Lohn zu erhöhen und ihre übertrieben langen Arbeitsstunden zu reduciren, muß es in der That auffallen, daß London allein sich an der Bewegung bis jetzt noch nicht betheiligt hat. Ich bin überzeugt, daß der Grund für diese Inactivität in unserem executiven Comité (der Setzer-Association von London) liegt, dessen Mitglieder nicht in rechtlicher Weise gewählt und deshalb zu conservativ gesinnt sind. Unsere Principale im Allgemeinen würden einer solchen Bewegung nicht entgegen sein (?!?), indem sie sicher durch Zahlung von höheren Preisen nicht im Verluste sein würden. In der That, ein früherer Secretair des Vereins der Londoner Principale (Herr John Cox) äußerte einst gegen mich, „er glaube nicht, daß die Principale so viel an unter'm Preise bezahlter Arbeit profitirten, als an solcher einer besseren und höheren Categorie; und er ziehe vor, die Setzer besser bezahlt zu sehen." Er hatte ohne Zweifel recht, denn wenn die Arbeit höher bezahlt wird, so muß in Wahrheit das Publikum — nicht aber der Buchdruckereibesitzer — die Differenz decken . . . . ." u. s. w. u. s. w.

Ich will den Brief, dem noch lange Argumente und Extracte beigefügt sind, nicht weiter übersetzen; ich würde ihn meinen Lesern gar nicht vorgeführt haben, wäre es nicht um zu zeigen, daß die Extreme sich berühren: eine succeßvolle Setzmaschine, die in einer Stunde die Arbeit von 4—5 geübten Setzern effectvoll zu liefern erwiesenermaßen im Stande, taucht fast gleichzeitig mit dem Verlangen für höheren Verdienst seitens Derer auf, die mehr oder weniger durch diese Maschine in ihrer Zukunft sich bedroht sehen müssen. „Für die Arbeit, in der die wahre Kunst des tüchtigen Setzers besteht, wird nie eine Maschine erfunden werden." Das waren die Worte, die ich am Schlusse meines Aufsatzes über die Maschine von Hattersley aussprach. Wenn die Maschine uns von den reinen Handwerkern in der Kunst befreit; wenn sie als Setzer nur die zurückläßt, die wir mit Ehren, mit Fug und Recht als Jünger der Kunst begrüßen mögen; die, welche sich durch Intelligenz, durch Geschmack, durch Wissensdrang, durch eine geläuterte Bildung auszeichnen; die, welche unsern Stand zu ehren wissen und geehrt sehen wollen — dann begrüße ich sie als der Ersten Einer, und so wird mit mir ein jeder denkende, vorurtheilsfreie Buchdrucker thun, ein jeder deutsche, französische oder englische College, der in der Kunst unseres Altmeisters Gutenberg noch ein wenig mehr sieht und zu sehen wünscht, als eben nur allein das Mittel zum Zweck, die Quelle, aus der er sein tägliches Brod nimmt. Wenn die Hattersley'sche Maschine die Reihen unserer Setzer so reinigt, wie die König und Bauer'sche Maschine vor fünfzig Jahren den Grund legte zur Säuberung der Reihen der Drucker, d. h. wenn sie der Spreu den Laufpaß giebt und dem Weizen den ihm gebührenden Platz anweist, — dann Heil ihr!! — Und die Reihen unserer Setzer in aller Herren Länder bedürfen einer derartigen Sonderung, denn es ist viel wilder Saamen in ihnen aufgegangen, und Viele nennen sich heute Schriftsetzer, die die erste Sylbe ihres Titels besser durch ein anderes einsylbiges Wort der deutschen Sprache ersetzten.

Herr Hattersley ist augenblicklich beschäftigt, eine den Erfordernissen der deutschen Sprache entsprechende Claviatur (oder besser: ein Tastenbrett) zu entwerfen, indem die Werth- und Verbrauchs-Verhältnisse der einzelnen Buchstaben des Alphabets natürlich ganz verschiedene in den verschiedenen Sprachen sind.

Ich erwähnte kürzlich in meiner Correspondenz der hiesigen Frauen-Druckerei, der famösen "Victoria Press", und sprach den Wunsch und die Hoffnung aus, daß das anomale Institut sich nicht lange mehr halten werde. Die Officin besteht noch, wird aber jetzt fast ausschließlich (wenn nicht gänzlich im Augenblicke, wo ich dies schreibe) von Männerhänden geleitet. Es scheint, daß die Setzerinnen ihren wahren Beruf — den des Zuhausesitzens, nicht den des Setzens — endlich erkannt und die weder ihren Kräften, noch ihrer Constitution entsprechende Arbeit Männerhänden zur weiteren Pflege zurückgegeben haben. Von glaubwürdiger Seite ward mir gestern mitgetheilt, daß am 1. September noch zwei Setzerinnen dort thätig waren. Ich gebe indessen diese Nachricht, auf die ich in meiner nächsten Mittheilung zurückkommen werde, unter Reserve, indem es mir an Zeit gebrach, persönlich mich vom Stande der Dinge zu informiren.

Die Londoner Buchdruckerwelt präparirt sich jetzt allen Ernstes auf ihre Saison par excellence, auf die fette Zeit, die in einigen Officinen (u. A. derjenigen, in welcher ich selbst schwitze — denn es ist verteufelt heiß in London jetzt) bereits begonnen. Die „Sauregurkenzeit", oder, wie der Engländer sie nennt, "the slack time", ist eine sehr kurze gewesen in diesem Jahr; die Herren

Autoren und Verleger treffen nach ihren Sommer-Ausflügen, continentalen und transatlantischen Reisen in London nach und nach wieder ein, fabriziren wie gewöhnlich ungemein viel unleserliches Manuscript, und das späte Arbeiten fängt schon an, recht hübsch auf die Tagesordnung zu kommen. Obwohl vollkommen einsehend, daß es eben aus vielen und traurigen Gründen, als Concurrenz, contractliche Verpflichtungen u. dgl., unvermeidlich und nothwendig ist, hasse ich doch dieses Spät- und Nachtarbeiten recht herzlich: es raubt uns noch die wenigen freien Stunden, deren Kopf und Auge zum Ruhen und Körper und Geist zum Sammeln neuer Kräfte und neuer Elasticität so sehr bedürfen.

Der „Correspondent" hat meine in einem früheren Hefte des „Archivs" aufgestellte Behauptung, daß die Londoner Setzer materiell schlechter gestellt sind als ihre Leipziger Collegen nach Einführung resp. Annahme des 28 Pfennig-Tarifs, angegriffen und deren Richtigkeit bestritten. Das bereits eben erwähnte Londoner "Printers' Journal" hat von der Entgegnung des „Correspondenten" Notiz genommen und bekräftigt nicht allein meine Darlegung der hiesigen Verhältnisse, sondern es hebt die Schwierigkeiten, mit denen der Londoner Setzer zu kämpfen hat, noch greller hervor und giebt ihm eine noch geringere Durchschnitts-Einnahme als die von mir angegebene, die sich hauptsächlich auf "stab-hands" (im gewissen Gelde stehende Setzer) bezog.

Ich erhielt vor einigen Tagen eine ansehnliche Sendung von amerikanischen Fachzeitschriften, bestehend in einer completten Collection des New-Yorker "Printer" bis Monat August 1865, des "Typographic Advertiser" von Johnson & Mac Kellar in Philadelphia, und der ersten Nummer eines neuen Organs der typographischen Interessen, Henry's "Magazine of Typography". Letzteres ist, wennschon es sich unter dem Titel als „ein die Interessen der Buchdruckerkunst repräsentirendes Organ" aufführt, doch im Ganzen nur Schriftgießerei-Probe und Annoncen-Blatt. Sein Format und Ansehen sind beide dem "Printer" ähnlich; Druck und Arrangement sind sorgfältig und — weil einfach — geschmackvoll. Doch, abgesehen von einer Schaustellung neuer und älterer Schriften, enthält das "Magazine" nichts von praktischem Interesse. "Wood's Advertiser" in London ist auch eigentlich nur ein Intelligenzblatt, speziell den Interessen der publizirenden Firma gewidmet, die in sich eben Alles vereinigt, was zum Buchdruckereibetriebe gehört; doch dieses Journal füllt seinen übrigen Raum wenigstens mit nützlichen Mittheilungen aus, unter denen besonders die Anweisungen zum Galvanisiren hervorzuheben sind, die Wort für Wort einem amerikanischen Fachjournal entnommen wurden, und eine lange Abhandlung über englische Interpunction, die ein wörtlicher Abdruck aus dem in Amerika ebenfalls erschienenen Werke "Wilson's Treatise on Punctuation" ist. Der Wood'sche "Advertiser" giebt zwar seine Quellen nicht an, hat auch nicht die Mühe des Uebersetzens; allein er bringt doch solche Sätze von großem und allgemeinerem Interesse, wenigstens, so weit sein disponibler Raum es gestattet. Weniger bequem hatte es ein renommirtes Londoner Monats-Journal oder "Magazine", wie man die Dinger hier nennt, das 25 Ngr. per Nummer kostet, rein literarischen Gehalts ist, sich "Bentley's Miscellany" nennt, und auf seinem Titelblatte eine Bemerkung des Inhalts hat, daß „alle Uebersetzungen der in dem Magazin enthaltenen Artikel prohibirt sind." Es fand einen von mir im „Deutschen Museum" (Leipzig, F. A. Brockhaus), 1865, Nr. 4 und 5 veröffentlichten Aufsatz, dessen Reproduction in diesen (des Archivs) Spalten Seitens der Verlagshandlung des „Deutschen Museums" autorisirt ist, und der den Titel führt: „Eine Londoner Buchdruckerei; von einem in London angestellten deutschen Corrector" — wahrscheinlich interessant genug, um ihn Wort für Wort in's Englische zu übersetzen und in seinem Mai-Heft von 1865 vom Stapel laufen zu lassen. Um jedoch dem Kinde einen Namen zu geben und die literarische "robbery" mit einem plausiblen Deckmantel zu versehen, setzte der Redacteur in einer Note seinen Lesern auseinander, daß dieser „Originalbeitrag" ihm von einem in London arbeitenden deutschen Setzer eingesandt sei und daß er ihn gern aufnehme, weil es immer interessant sei, die Ansichten eines intelligenten Ausländers bezüglich englischer Sitten und Institutionen zu kennen. Als ich den Diebstahl entdeckte, schrieb ich an den Redacteur, bewies ihm, daß die Arbeit mein Original und wo es zu finden sei, und bat ihn, mir den Namen des „deutschen Setzers in London" zu nennen, der ihm die Uebersetzung als sein eigenes Product eingesandt habe. Er antwortete sehr artig, daß er nach meinen Angaben leider nicht zweifeln könne, daß die Redaction schmählich hintergangen sei bezüglich der Originalität der Arbeit, daß er mir den Namen des Einsenders augenblicklich nicht zu nennen vermöge, jedoch vermuthe, daß das betreffende Manuscript ihm von einem kürzlich in Wien (?!) verstorbenen „Gentleman" zugeschickt worden sei.

In einem andern der oben erwähnten, mir kürzlich zugegangenen amerikanischen Blätter finde ich folgende, nicht uninterssante Notiz: — Der "Star", eine in Washington erscheinende Zeitung, enthielt vor einiger Zeit was folgt: „Wir sind zu der Mittheilung autorisirt, daß in der mit

Frauen besetzten Regierungs-Buchdruckerei entstehende Vacanzen nur durch Wittwen oder Töchter von vor dem Feinde gebliebenen Soldaten ausgefüllt werden sollen; oder durch die Frauen augenblicklich in Reihe und Glied stehender Soldaten, die sich in gedrängten Verhältnissen befinden; nur Solche mögen sich melden und werden berücksichtigt werden."

Ein amüsanter Fall von Meinungs-Differenz ward kürzlich vor einem Sheriff im Friedensgericht einer englischen Provinzialstadt verhandelt. Die streitenden Parteien waren einerseits ein Buchdruckereibesitzer, anderseits mehrere seiner Setzer. Die Frage war: „Ist eine gewisse (näher definirte) Arbeit als gewöhnlicher oder als tabellarischer Satz zu betrachten?" — Der Prinzipal entschied sich im ersteren, die Setzer im letzteren Sinne. Der Sheriff kratzte sich bedenklich hinter den Ohren und sagte: „Meine Herren, ich versiche zwar nichts, gar nichts, weder von gewöhnlichem, noch von tabellarischem Satz; indessen Recht lobt Gott! und so muß ich, nachdem ich Zeugen für und wider und Advokaten für und wider gehört, mich dahin entscheiden, daß der in Frage stehende Satz — tabellarischer Natur ist." Getäuschte Erwartung von der einen und nicht enden wollender Applaus von der andern Seite waren die sehr natürlichen Folgen dieser richterlichen Entscheidung.

Es giebt zwei bedeutende Firmen in London (in der Buchdruckereiwelt), die eine Institution in's Leben gerufen haben, welche wohl der Nachahmung werth ist und weiter bekannt zu werden verdient. Die beiden Firmen sind die von Spottiswoode & Co. und Eyre & Spottiswoode, die Letzteren bekannt als die „Buchdrucker Ihrer Majestät". Die Chefs beider Häuser sind Brüder, der des ersteren ist Herr George Spottiswoode, und der des letzteren Herr William Spottiswoode (der ältere Bruder). Die beiden Offizinen unterhalten gemeinschaftlich eine sehr gute und von tüchtigen Lehrern geleitete Schule zur Ausbildung ihrer Lehrlinge und der Kinder von solchen ihrer Arbeiter und Angestellten, die von der Einrichtung zu profitiren wünschen. Der Unterricht ist frei; die beiden Brüder allein theilen sich in die Kosten. Die Kinder erhalten Unterricht in der englischen, französischen, deutschen, lateinischen und griechischen Sprache, in Geschichte, Geographie, Arithmetik, Naturwissenschaften u. s. w. Eine ganz ansehnliche und gute Bibliothek ist außerdem vorhanden, zu deren freier Benutzung ein Jeder berechtigt ist, der über drei Monate in einer der beiden Offizinen thätig war.

Eine complette Collection des bekannten amerikanischen Blattes "The Richmond Examiner", vom Beginn des Krieges bis zum Tage, an welchem die Beamten der Südstaaten-Regierung Richmond verließen und die Truppen der Nordstaaten die Stadt besetzten, wurde kürzlich an ein literarisches Institut in Boston für 500 Dollars verkauft.

Im Begriff, meine Correspondenz für diesmal zu schließen, fällt mir eine zwar alte, doch sehr gute und (was die Hauptsache ist) wahre englische Anekdote ein, die ich meinen Lesern um so weniger vorenthalten will, als sie gerade genügt, um den mir bleibenden Raum im Papier zu füllen. Ein Friedensrichter in einer englischen Provinzialstadt ließ sich täglich vom Drucker das Lokalblatt schicken. Eine seiner größten Untugenden war die Vergeßlichkeit, dafür zu zahlen. Der Drucker hatte ihn schon so oft gemahnt, daß es ihm schließlich langweilig ward. Eines Tages trifft er ihn auf der Straße und sagt ihm, es sei eine Schande, daß er ihn noch nicht bezahlt habe. „Sein Sie ganz ruhig," entgegnete ihm der Mann des Gesetzes; „morgen sollen Sie ohne Fehl Ihr Geld haben. Nur der Tod könnte mich hindern, Sie diesmal zu vergessen." — Der folgende Tag kommt und geht, doch kein Geld erscheint. Am nächsten Tage darauf erhält der Friedensrichter sein Blatt wie gewöhnlich zum Frühstück. Auf der ersten Seite und an einer in die Augen fallenden Stelle mit ungewöhnlich großer Schrift gedruckt, findet er Folgendes: „Todesnachricht. — Wir beklagen, unsern Lesern die betrübende Nachricht geben zu müssen, daß Herr N., Friedensrichter unseres Ortes, gestern Nachmittag um 4¾ Uhr sanft verschied. Der Verewigte war ein Ehrenmann im strengsten Sinne des Worts; er hatte nur eine uns bekannte Untugend, und die bestand darin, daß er den Buchdrucker nicht bezahlte. Friede sei seiner Asche! — Das Leichenbegängniß findet vom Trauerhause aus statt, und werden alle Freunde und Verehrer des Verstorbenen ersucht" u. s. w. — Der Friedensrichter glaubt erst, er irrt sich, allein da steht's Wort für Wort. Er springt auf und eilt zur Buchdruckerei. Es befremdet ihn, daß, obgleich Viele ihm begegnen, die ihn sehr gut kennen, doch Niemand Erstaunen zeigt, ihn zu sehen. „Wie können Sie so etwas in die Zeitung setzen!?" stürmt er in die Druckerei hinein. „Ja, mein Gott, leben Sie denn noch? .... Ich hielt Sie fest und sicher für todt, denn zufolge Ihrer Versicherung von vorgestern ...." — „Schon gut, schon gut! Hier ist Ihr Geld; doch nun thun Sie schnell Schritte, um diesen Unsinn zu widerrufen." — „Ist nicht nöthig; war nur in der Ihnen geschickten Nummer und expreß für Sie gedruckt." — Der Friedensrichter hat noch manches Jahr gelebt, aber stets den Buchdrucker auf's Pünktlichste bezahlt.

London, September 1865. Th. Küster.

Schriftprobenschau.

Die Rühl'sche Gießerei in Reudnitz bei Leipzig legt unserem heutigen Hefte Proben von Kalendervignetten bei. Wenngleich sie damit etwas spät kommt, da der Druck der Kalender wohl überall vollendet sein dürfte, so werden diese hübschen Vignetten doch jedenfalls die Aufmerksamkeit derjenigen unserer Abonnenten auf sich ziehen, welche etwa beabsichtigen, im nächsten Jahre eine Verschönerung ihres Kalenders vorzunehmen.

Sprechsaal.

Verehrliche Redaktion!

„Die von Ihnen in Heft 5/6 eingeführte Rubrik „Sprechsaal" wird, wie ich, jeder Ihrer Leser mit Freuden begrüßt haben, da Sie auf diese Weise die beste Gelegenheit bieten, sich über solche technische Fragen auszusprechen und belehren zu lassen, die zu eigentlichen größeren Abhandlungen nicht passend, noch auch von allgemeinem Interesse sind.

Ich erlaube mir nun, Sie über Folgendes um Auskunft zu bitten: Seit einiger Zeit vielfach mit dem Druck von Etiquetten in Blattmetall beschäftigt, habe ich bisher immer noch zu beklagen gehabt, daß trotz der Verwendung des besten Metalls, dasselbe auf meinen Drucken nie eine so blanke und egale Fläche bildet, wie auf denen anderer, sich speciell damit beschäftigenden Druckereien.

Können Sie mir ein Mittel angeben, wie ich diesem Uebel abhelfe, so würden Sie mich zu um so größerem Dank verpflichten, weil ich Gelegenheit habe, bei besserer Ausführung noch bedeutende Aufträge auf derartige Drucksachen zu erhalten. Ich füge inliegend einige meiner Drucke bei, damit Sie für Ihre Beurtheilung einen bestimmten Anhalt haben."

Wir haben die uns eingesandten Drucke mit vielem Interesse geprüft und glauben die Ursache des Erblindens des Goldes darin suchen zu müssen, daß der Drucker mit einer zu dünnen Farbe, vielleicht blos mit Firniß druckte, dem nur ein wenig gelbe Farbe zugesetzt war; auch scheint er mit viel zu viel Farbe gedruckt zu haben, denn die vorgedruckte Farbe ist, weil zu fett und in zu großer Menge vorhanden, durch das Gold durchgeschlagen und hat es in Folge dessen blind gemacht.

Drucken Sie künftig mit starkem Goldfirniß, setzen Sie demselben so viel helles Chromgelb zu, daß Sie eine ganz starke Farbe erhalten, lassen Sie den Drucker vorsichtig nur die nöthige Quantität Farbe auftragen und Sie werden mit dem Resultate zufrieden sein und finden, daß man Blattgold weit schöner in Buchdruck, wie in Steindruck drucken kann.

Wollen Sie den Glanz des Goldes erhöhen, so lassen Sie die Drucke, nachdem sie getrocknet, auf Stahlplatten durch die Satinirmaschine ziehen.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 24. Unterdruck und Aeußere Einfassung (Brillant-) sowie die Schriften im Untergrund von Dresler. Der Verwaltungsrath von Schelter & Giesecke, des Leipziger etc. Steinschrift von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Die übrigen Schriften bekannt.

Blatt 2. Nr. 25. Untergrund der äußern Einfassung aus Dresler'scher Netzeinfassung. Aufdruck Dresler'sche Zopfeinfassung. Speisekarte von Schelter & Giesecke. Gasthaus etc. von Benj. Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Warme Speisen, Kalte Speisen von Dresler. Bouillon etc. von Gronau. Die Schilder um warme Speisen etc. sind aus neuer Einfassung, die von Dresler und Gronau zu beziehen ist.

Druck. Ton: Weiß und eine Messerspitze Japaneser Braun. Ausdruck, Vandyk Braun (siehe Preiscourant).

Correspondenz.

Herrn C. H. G. in Aachen. Wird im nächsten Heft zum Abdruck kommen. Besten Dank; Weiteres nehmen wir mit Vergnügen an. — Herrn Franz S. in M.-Schönberg. Die Presse ist bereits verkauft. — Herrn G. F. in Petersburg. Im Sprechsaal des nächsten Heftes werden Sie ausführliche Antwort erhalten; wir experimentiren eben mit Platten, die auf dem betr. Wege hergestellt sind. — Herren G. M. in Halberstadt, J. F. in Botzen, A. P. in Salzburg, R. R. in Marienburg, Th. J. R. in Mannheim, erhalten, wird bestens besorgt werden.

Annoncen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

No. 2697. 250 Thlr.

Actie

des

Leipziger Credit-Vereins

über

Zwei Hundert Fünfzig Thaler.

Inhaber dieser Actie hat zur Casse des Leipziger Credit-Vereins Zwei Hundert Fünfzig Thaler baar entrichtet und hat nach Höhe dieses Betrags und nach Maaßgabe des unter dem 1. Juli 1858 Allerhöchsten Orts bestätigten Statuts, welchem er sich durchgängig unterwirft, verhältnißmäßig gleichen Antheil am gesammten Eigenthum, Gewinn und Verlust des Leipziger Credit-Vereins.

Leipzig, den 1. Juli 1858.

Die Verwaltungsrath

des Leipziger Credit-Vereins.

Druck von A. Waldow, Leipzig. Beilage zu Heft 7 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt [illegible]

SPEISEN-KARTE.



Gasthaus zur Bastei in der Sächs. Schweiz.

Warme Speisen.	Kalte Speisen.

Druck von A. Waldow, Leipzig. Beilage zu Heft 7 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2.

Neueste Kalenderbilder.

Stereotypirte Clichés, druckfertig à Stück 12½ Ngr. Galvanische Clichés, druckfertig à Stück 20 Ngr.



Januar.

Februar.

März.

April.

Mai.

Juni.

Juli.

Auguſt.



September.



November.



October.



December.



C. RÜHL

Schrift- und Stereotypengiesserei, Stempelschneiderei, Xylographie und Galvanoplastik

Reudnitz-Leipzig, Grenzgasse No. 8.



Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 8. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des achten Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels.

(Fortsetzung.)

16. So viel über den ersten Gegenstand der Ueberschrift, die Organisation des deutschen Buchhandels. Schreiten wir zur Darlegung des Geschäftsbetriebes und des geschäftlichen Verkehrs fort, so tritt uns eine andere, als die oben gegebene Eintheilung entgegen. Dort sahen wir, wie sich der gesammte Verkehr mit literarischen und artistischen Erzeugnissen nach seinem Objecte gliederte, hier dagegen wird uns die aus der Art des Geschäftsbetriebes hergeleitete Trennung in verschiedene Zweige beschäftigen. Wir finden da drei verschiedene Richtungen, eine, welche die Gegenstände des Handels herstellt: den Verlagshandel; eine andere, welche sich mit dem Vertriebe der durch die Verleger geschaffenen Handelswerthe beschäftigt: den Sortimentshandel, ferner den Antiquariatshandel und das sogenannte moderne Antiquariat, zwei oft verwechselte, bisweilen vereinigt betriebene, an sich aber durchaus verschiedene Geschäftszweige; endlich eine dritte Richtung, welche die Vermittlerin zwischen den beiden ersten darstellt: das (buchhändlerische) Commissionsgeschäft. Wie nun schon oben darauf hingewiesen war, daß die verschiedenen Branchen des Buch-, Kunst-, Musikalien- und Landkartenhandels sich nicht ausschließen, so haben wir dieselbe Bemerkung auch hier zu machen. Verhältnißmäßig wenige Geschäfte betreiben eine der hier bezeichneten Richtungen allein. Viele Verleger sind zugleich Sortimenter, die meisten Sortimenter führen auch einen mehr oder weniger bedeutenden Verlag, die Commissionäre endlich betreiben oft zugleich auch Verlags- und Sortimentshandel oder einen von beiden. Es soll nun das für die Geschäftsführung der einzelnen genannten Richtung Wesentliche nach der Reihenfolge dargestellt werden, daß wir zuerst das Commissionsgeschäft, dann das Verlags-, endlich das Sortiments-Geschäft betrachten, zum Schlusse aber einige Bemerkungen über die beiden für unsern Zweck uns ferner liegenden Arten, den Antiquariatshandel und das moderne Antiquariat, mittheilen. Bevor wir jedoch zu diesen speciellen Darstellungen übergehen, wird es erforderlich sein, dasjenige zu behandeln, was für alle Richtungen in gleicher Weise in Betracht kommt.

17. Zunächst handelt es sich um die Forderungen, welche der Staat an den Buchhändler stellt. Der Buchhandel ist ein concessionspflichtiges Gewerbe; vor Errichtung einer Buchhandlung sind daher diejenigen Bedingungen zu erfüllen, welche behufs Erlangung der Concession von den bezüglichen Landesgesetzen vorgeschrieben sind, in den preußischen Staaten z. B. die Ablegung einer Prüfung und Anderes. Außerdem legt das Allgemeine Deutsche Handelsgesetzbuch dem Buchhändler, wie jedem Gewerbtreibenden, der im Sinne desselben Kaufmann ist, gewisse Verpflichtungen auf, deren hauptsächlichste die Firma und die Geschäftspapiere, d. h. Bücher u. s. w. betreffen. Es sind folgende.

18. Die Firma. Wer sein Geschäft ohne Gesellschafter oder nur mit einem stillen Gesellschafter betreibt, darf als Firma nur seinen Familiennamen, mit oder ohne Vornamen, führen. Er darf der Firma keinen Zusatz beifügen, welcher ein Gesellschaftsverhältniß andeutet. Dagegen sind andere Zusätze gestattet, welche zur näheren Bezeichnung der Person oder des Geschäfts dienen. Jeder Kaufmann ist verpflichtet, seine Firma bei dem Handelsgerichte, in dessen Bezirk seine Handelsniederlassung sich befindet, behufs der Eintragung in das Handelsregister anzumelden. Er hat dieselbe nebst seiner persönlichen Unterschrift vor dem Handelsgerichte zu zeichnen oder die Zeichnung derselben in beglaubigter Form einzureichen. — Jede neue Firma muß sich von allen an demselben Orte oder in derselben Gemeinde bereits bestehenden und in das Handelsregister eingetragenen Firmen deutlich unterscheiden. Hat ein Kaufmann mit einem in das Handelsregister bereits eingetragenen Kaufmann gleiche Vor- und Familiennamen und will auch er sich derselben als seiner Firma bedienen, so muß er dieser einen Zusatz beifügen, durch welchen sich dieselbe von der bereits eingetragenen Firma deutlich unterscheidet. — Wer ein bestehendes Handelsgeschäft durch Vertrag (Kauf) oder Erbgang erwirbt, kann dasselbe unter der bisherigen Firma mit oder ohne einen das Nachfolgeverhältniß andeutenden Zusatz fortführen, wenn der bisherige Geschäftsinhaber oder dessen Erben oder die etwaigen Miterben in die Fortführung der Firma ausdrücklich willigen. — Die Veräußerung einer Firma als solcher, abgesondert von dem Handelsgeschäft, für welches sie bisher geführt wurde, ist nicht zulässig. — Wenn in ein bestehendes Handelsgeschäft Jemand als Gesellschafter eintritt, oder wenn ein Gesellschafter zu einer Handelsgesellschaft neu hinzutritt, oder aus einer solchen austritt, so kann, ungeachtet dieser Veränderung, die ursprüngliche Firma fortgeführt werden. Doch ist beim Austreten eines Gesellschafters dessen ausdrückliche Einwilligung in die Fortführung der Firma erforderlich, wenn sein Name in der Firma enthalten ist. Alle Firmenänderungen sind beim Handelsgericht anzumelden.

19. Von den Handelsbüchern u. s. w. Jeder Kaufmann ist verpflichtet, Bücher zu führen, aus welchen seine Handelsgeschäfte und die Lage seines Vermögens

vollständig zu ersehen sind. Er ist verpflichtet die empfangenen Handelsbriefe aufzubewahren und eine Abschrift (Copie oder Abdruck) der abgesandten Handelsbriefe zurückzubehalten und nach der Zeitfolge in ein Copierbuch einzutragen. — Jeder Kaufmann hat bei dem Beginne seines Gewerbes seine Grundstücke, seine Forderungen und Schulden, den Betrag seines baaren Geldes und seine andern Vermögensstücke genau zu verzeichnen, dabei den Werth der Vermögensstücke anzugeben und einen das Verhältniß des Vermögens und der Schulden darstellenden Abschluß zu machen. (Diese Aufstellung, vom Handelsgesetzbuche Inventar genannt, heißt im Geschäftsleben gewöhnlich Inventur.) Er hat demnächst in jedem Jahre ein solches Inventar und eine solche Bilanz seines Vermögens anzufertigen. Inventar und Bilanz sind von dem Kaufmann zu unterzeichnen. Sie können in ein dazu bestimmtes Buch eingeschrieben oder jedesmal besonders aufgestellt werden. In letzterem Falle sind dieselben zu sammeln und in zusammenhängender Reihenfolge geordnet aufzubewahren. Bei der Aufnahme des Inventars und der Bilanz sind sämmtliche Vermögensstücke und Forderungen nach dem Werthe anzusetzen, welcher ihnen zur Zeit der Aufnahme beizulegen ist. Zweifelhafte Forderungen sind nach ihrem wahrscheinlichen Werthe anzusetzen, uneinbringliche Forderungen aber abzuschreiben. — Bei der Führung der Handelsbücher und bei den übrigen erforderlichen Aufzeichnungen muß sich der Kaufmann einer lebenden Sprache und der Schriftzeichen einer solchen bedienen. Die Bücher müssen gebunden und jedes von ihnen muß Blatt für Blatt mit fortlaufenden Zahlen versehen sein. An Stellen, welche der Regel nach zu beschreiben sind, dürfen keine leeren Zwischenräume gelassen werden. Der ursprüngliche Inhalt einer Eintragung darf nicht durch Durchstreichen oder auf andere Weise unleserlich gemacht, es darf Nichts radirt, noch dürfen solche Veränderungen vorgenommen werden, bei deren Beschaffenheit es ungewiß ist, ob sie bei der ursprünglichen Eintragung oder erst später gemacht worden sind. — Die Kaufleute sind verpflichtet, ihre Handelsbücher während zehn Jahren, von dem Tage der in dieselben geschehenen letzten Eintragung an gerechnet, aufzubewahren. Dasselbe gilt in Ansehung der empfangenen Handelsbriefe, sowie der Inventare und Bilanzen.

20. Diese Bestimmungen also hat der Buchhändler, wie jeder andere Kaufmann, zu befolgen. Zu den Eigenthümlichkeiten des Buchhandels übergehend halten wir es für zweckmäßig, erst über einige allgemein gebräuchliche Arten von Geschäftspapieren, deren Einrichtung und Benutzung, und dann über gewisse buchhändlerische Verhältnisse und Geschäftsgebräuche Mittheilung zu machen. Von den verschiedenen Geschäftsbüchern dagegen wird Gelegenheit sein, bei der Darstellung der einzelnen Geschäftszweige zu handeln.

21. Der Umstand, daß fast jede Buchhandlung mit hunderten anderer in mehr oder weniger lebhaftem und fortdauerndem Geschäftsverkehr steht, macht es unthunlich, die geschäftliche Correspondenz auf dem gewöhnlichen brieflichen Wege zu erledigen. Man bedient sich daher allgemein gewisser Formulare, welche Genauigkeit und Deutlichkeit des zu Bezeichnenden mit der denkbar größten Einfachheit und Kürze vereinigen. Diese Papiere gehen stets offen, außer wenn Angelegenheiten von persönlicher oder besonders wichtiger Natur den betreffenden Inhalt mehr zur Sache privater Mittheilung machen.

Alle gleichartigen schriftlichen Mittheilungen, also Briefe, Zettel, Quittungen, Circulare, Fakturen, Rechnungs-Auszüge u. s. w. werden je nach Bedürfniß und Umfang des Geschäfts in längeren oder kürzeren Zwischenräumen, jedenfalls aber bei Jahresschluß, jede Gattung für sich alphabetisch und chronologisch geordnet, wenn nöthig in gleichmäßiges Format gebrochen und überschrieben, dann in Packete oder Bündel vereinigt zusammengebunden und mit einer Aufschrift versehen. Diese an sich freilich ziemlich mechanische, aber der Ordnung und des schnellen Auffindens halber sehr wichtige und mit größter Genauigkeit auszuführende Arbeit macht man nicht so, daß man die angesammelten Papiere gleich nach den einzelnen Buchstaben des Alphabets zusammenbringt. Dies würde großen Zeitaufwand erfordern und sehr leicht Fehler veranlassen. Man theilt vielmehr die ganze Masse erst in 4 Abtheilungen nach den Anfangsbuchstaben A—E, F—K, L—R, S—Z, oder auch A—E, F—L, M—R, S—Z. Jedenfalls ist die einmal angenommene Eintheilungsweise für alle Fälle festzuhalten. Hierauf legt man jede dieser 4 Abtheilungen nach den darin enthaltenen einzelnen Anfangsbuchstaben auseinander, wobei man gut thut, das S gleich von Anfang an in zwei Theile: Sa — Sch und Sci — Sz, zu zerlegen. Dann trennt man die einzelnen Buchstaben wieder in kleinere Theile, die mit Vocalen anfangenden nach den genannten 4 Abtheilungen, die mit Consonanten beginnenden nach den zunächst folgenden Vocalen und den um diese gruppirten Consonanten, und so immer ins Kleinere fort, bis man die streng alphabetische Folge hergestellt hat. Diejenigen Namen und sonstigen Firmabezeichnungen, welche in mehreren Städten vorkommen, werden nach dem Alphabet der Städte gelegt, Namen, welche in einer Stadt mehrmals existiren, nach dem Alphabet der Vornamen, die Zettel ꝛc. einer Handlung endlich nach

der Zeitfolge ihrer Datirung. Strengste Ordnung ist wesentlich, wenn man nicht der Möglichkeit ausgesetzt sein will, bei Vorkommen viel kostbare Zeit durch Suchen zu verlieren. So umständlich dieses Verfahren zu sein scheint, so ist es doch in Wirklichkeit das kürzeste und das einzige zuverlässige. Uebrigens sind alle diese Papiere als Correspondenz zu betrachten und daher, wie oben bemerkt, zehn Jahre lang aufzubewahren.

Betrachten wir nun hier das Circular, den Zettel und die Faktur. Von anderen Formularen wird später die Rede sein; von Avisofaktur, Quittung, Zahlungszettel beim Commissionsgeschäft', von Rechnungs-Auszug und Abschlußformular rc. beim Verlagsgeschäft.

22. Das **Circular** ist ein gedruckter Brief, gedruckt wegen seiner Bestimmung zur Versendung an eine größere Anzahl von Adressaten. Es kann daher Alles enthalten, was Gegenstand brieflicher Mittheilung zu sein pflegt. Einrichtung und Form sind dieselben, wie bei jedem andern kaufmännischen Briefe. Oben rechts steht Ort und Datum, hierauf folgt der Text, welcher, ohne alle unnöthigen Complimente, doch unter Anwendung der gebräuchlichen kaufmännischen Höflichkeitsformen, und mit Vermeidung aller Weitschweifigkeit Alles sagt, was nöthig ist, um den in Rede stehenden Gegenstand deutlich und erschöpfend darzulegen. Dann folgt nach der gewöhnlichen einfachen kaufmännischen Courtoisie die Namens- oder Firmenzeichnung. Als Schrift wählt man, wie bei allen Geschäftspapieren, gern Antiqua und zwar in Typendruck, als Papier Brief- (Post-) Papier. Das Format ist Quart oder Octav. Man bedruckt die ersten drei Seiten oder die erste und zweite, oder auch die erste und dritte (dies besonders bei Circularen, welche einen Besitzwechsel anzeigen und wo dann der bisherige Besitzer seine Mittheilungen auf der ersten, der Nachfolger die seinigen auf der dritten Seite macht), bisweilen auch die zweite und dritte, oder endlich nur die erste Seite. Die vierte Seite beibt jedenfalls unbedruckt, um der Adresse zu dienen. Auch wenn nur die erste Seite benutzt ist, giebt man das (leere) zweite Blatt gern als Respectblatt bei. Etwaige an einzelne Handlungen zu richtende besondere Mittheilungen werden am Fuße des Circulars oder auf einer der freien Seiten, mit Ausnahme der vierten, schriftlich angebracht. Das Circular wird nicht in Briefform gebrochen, sondern, wenn in Quart, erst einmal querüber in der Mitte, dann noch einmal von der ursprünglich hohen Seite in der Mitte gefalzt, so daß es eine dem Quadrat sich nähernde Form erhält. Das Octav-Circular wird querüber entweder einmal, zu zwei gleichen Theilen, oder zweimal gebrochen, in letzterem Falle so, daß der mittlere Abschnitt etwas höher ist, als jeder der beiden äußeren, daß also die beiden äußeren Theile sich nicht bis zum Rande decken. Die Adresse bringt man bei dem Quart-Circular so an, daß die offenen Seiten rechts und unten sind; bei Octav-Circularen auf dem mittleren Stücke. Sie lautet einfach: Herrn N. N. in N., oder: Der N'schen Buchhdl. in N. In neuerer Zeit bedient man sich häufig gedruckter Adressen, welche sowohl bei der Expedition, als für die Sortirer der Bestellanstalt bedeutenden Gewinn an Zeit gewähren und sich aus diesem Grunde immer mehr einbürgern. Sie sind auf große, auf der Rückseite mit Klebstoff bestrichene Bogen so gedruckt, daß jede Firma eine Zeile einnimmt. Man streicht nun zunächst diejenigen Firmen, an welche das Circular nicht gehen soll, zerschneidet dann die Bogen und drückt die auf der Rückseite mit Wasser benetzten Streifchen auf das Papier. Für Circulare, welche ohne besondere Auswahl aus den Firmen entweder an alle Buchhandlungen überhaupt, oder an alle Sortimentshandlungen gehen sollen, kann man sich der in neuester Zeit ins Leben gerufenen Friedlein'schen Circulanden-Expedition in Leipzig mit Vortheil behufs der Verbreitung ohne vorheriges Falzen und Adressiren bedienen.

23. Ein Circular, welches jede Buchhandlung zu erlassen pflegt, ist das Etablissements-Circular. Die sonst gewöhnlich gleich mit Typendruck hergestellte Unterzeichnung des Namens und der Firma wird hier gern durch eine facsimilirte, in Holzschnitt hergestellte Namens- und Firmazeichnung dargestellt. Diejenigen Exemplare jedoch, welche an den Börsenverein und an etwaige Behörden einzureichen sind, enthalten die Namens- und Firmazeichnung in eigenhändiger Unterschrift. Dieses Circular pflegt an alle Handlungen verschickt und außerdem gewöhnlich auch im Börsenblatte zum Abdrucke gebracht zu werden. Gemeinschaftlich sind ihm für alle Handlungen die Angaben des Ortes der neu zu gründenden oder übernommenen Handlung, die Art des Geschäfts, wenn diese nicht von der schon bestehenden und nur in andern Besitz übergehenden Handlung her bereits bekannt ist, und die Angabe des Leipziger Commissionärs, sowie eventuell der Commissionäre an andern Commissionsplätzen. — Der Verleger kann sich auf diese Angaben beschränken. Da er von Seiten des Buchhandels keinen Credit beansprucht, so hat er nicht nöthig, sich auf seine bisherige geschäftliche Laufbahn zu beziehen. Gewöhnlich bittet er noch um Verwendung für seinen Verlag, spricht sich vielleicht auch über die Natur der von ihm beabsichtigten Verlagsunternehmungen oder über den von ihm hauptsächlich zu cultivirenden Charakter derselben aus, oder macht auch über die etwa in Vorbereitung befindlichen oder schon fertigen

Verlagsartikel gleich bei dieser Gelegenheit Mittheilung. Das Alles steht bei ihm. Der Hauptzweck bleibt immer, den Kreis des Buchhandels von seiner geschäftlichen Existenz in Kenntniß zu setzen. Auch der Antiquar hat nur sein Etablissement mit den oben aufgeführten nöthigen Angaben anzuzeigen und etwa die gewünschte Anzahl von Katalogen zu bestimmen oder um Offerten zu bitten. — Anders der Sortimenter. Ihm liegt daran, von allen Verlagshandlungen oder doch einer größeren Anzahl derselben Credit zu erlangen. Um diesen Zweck zu erreichen, macht er diejenigen Mittheilungen, welche geeignet sind, sowohl die Gründung des Etablissements selbst zu rechtfertigen und dasselbe als lebensfähig hinzustellen, als über seine persönlichen Verhältnisse in vertrauenerweckender Weise Aufschluß zu geben. Er giebt daher eine Schilderung des für sein Geschäft gewählten Ortes, indem er entweder darauf hinweist, daß die dort schon bestehenden Sortimentshandlungen den literarischen Bedarf nicht mehr hinreichend befriedigen können, oder, wenn es sich um eine im Buchhandel noch nicht vertretene Ortschaft handelt, theilt er das Erforderliche über günstige Lage, Ausgiebigkeit der Verhältnisse, Einwohnerschaft, Umgegend, Lehranstalten &c. mit. Um den Verlagshandlungen ein Bild seiner bisherigen geschäftlichen Laufbahn zu geben, fügt er einen Abdruck seiner Zeugnisse, vom Lehrzeugnisse angefangen, bei, und zwar nicht auszugsweise, sondern wörtlich, außerdem vielleicht noch eine besondere Empfehlung seines Commissionärs oder anderer geachteter und bekannter Firmen. Die bei dem übrigen Handelsstande gebräuchliche Einrichtung, bei einer solchen Gelegenheit sich auf Nennung von Referenzen zu beschränken, d. h. solcher angesehener Häuser, welche über den Betreffenden Auskunft zu ertheilen bereit sind, ist im Buchhandel nicht üblich und nicht beliebt. (Anders liegt der Fall, wenn z. B. eine bereits bekannte und länger bestehende Verlagshandlung sich entschließt, von nun an zugleich Sortiment zu betreiben. Dann genügt in der Regel die einfache Anzeige hiervon, ohne daß eine Mittheilung von Zeugnissen erforderlich wäre.) Außerdem giebt die neue Sortimentshandlung an, ob sie Neuigkeiten unverlangt zu erhalten wünscht, oder nicht; für den Fall, daß sie nur die Neuigkeiten bestimmter Handlungen annehmen will, macht sie diesen besondere Mittheilung darüber. Bei allgemeiner Annahme von Neuigkeiten giebt sie entweder an, wie viele Exemplare sie überhaupt, oder wie viele aus den einzelnen Fächern der Literatur sie wünscht, oder endlich ob sie nur aus einzelnen Literaturzweigen und aus welchen Novitäten erwartet, ferner, für welche Anzahl der verschiedenen Vertriebsmittel sie Verwendung hat. — Gewöhnlich sind diesen Circularen zur Bequemlichkeit der Verlagshandlungen noch auf der dritten Seite unten zwei Zettel beigedruckt, deren erster lautet:

> Herrn F. R. Bugge in Genf
>
> zur Nachricht, dass $\frac{\text{ich}}{\text{wir}}$ ihm $\frac{\text{ein}}{\text{kein}}$ Conto eröffnet habe .
>
> Ort: Firma:

(Nach dem Worte habe ist so viel Raum gelassen, um nöthigenfalls noch ein n hinzusetzen zu können.) Der betreffende Verleger streicht nun, je nachdem er Conto geben will, oder nicht, entweder kein oder ein durch, ebenso das seiner Firma nicht correspondirende ich oder wir, versieht den Zettel mit seiner Firma und läßt ihn auf dem gewöhnlichen Wege an die neue Handlung zurückgehen. Der zweite, neben dem ersten befindliche Zettel, lautet:

> Herrn
>
> ersuche $\frac{\text{ich}}{\text{wir}}$ die Firma
>
> F. R. Bugge in Genf
>
> auf $\frac{\text{meine}}{\text{unsere}}$ Auslieferungsliste zu setzen.
>
> Ort: Firma:

(Hinter ersuche ist Raum für ein eventuell einzuschaltendes n gelassen.) Dieser Zettel wird im Falle der Eröffnung eines Conto von der betreffenden Verlagshandlung an ihren Commissionär geschickt, nachdem entweder wir und unsere, oder ich und meine gestrichen sind und die Firmazeichnung angebracht ist. — Oft wird noch ein dritter Zettel beigefügt des Inhalts:

> F. R. Bugge in Genf
>
> erbittet sich
>
> 1 vollständigen Verlagskatalog.

Circulare, um das Neu-Etablissement eines Commissionsgeschäfts anzuzeigen, sind eigentlich nicht möglich. Denn wenn der Verleger durch Herstellung von Verlags-

artikeln sich sein Geschäft selbst bildet, der Sortimenter in jedem Falle die Möglichkeit hat, sich die nöthigen Waaren zu verschaffen, um sein Geschäft zu betreiben, sei es auch durchaus gegen Baarzahlung, so ist doch Niemand im Stande, durch eignen freien Beschluß ein Commissionsgeschäft zu errichten, wenn er nicht schon von anderer Seite mit der Besorgung von Commissionen betraut ist. Dagegen kommt nicht selten ein Besitzwechsel von Commissionsgeschäften vor, dem eine Verständigung mit den Committenten vorausgegangen ist; in diesem Falle pflegt jedoch kein besonderes Circular erlassen zu werden, vielmehr genügt in der Regel eine einfache Benachrichtigung der am Orte befindlichen Handlungen. Eben so ist es nicht ungewöhnlich, daß Handlungen sich zur Uebernahme von Commissionen bereit erklären und damit allerdings ihre Absicht zu erkennen geben, das Commissionsgeschäft zu betreiben.

In Form und Einrichtung kommen dem eigentlichen Etablissements-Circular alle diejenigen Circulare nahe, welche Personal- und Besitzverhaltnisse von Handlungen betreffen. Ihren Gegenstand bilden Geschäftsübertragungen durch Kauf, Abtretung, Erbschaft rc., ferner Ein- oder Austritt von Theilhabern, Ertheilung von Procura u. dgl.

Nun giebt es aber noch eine Menge anderer Circulare des verschiedensten Inhalts. Sie alle werden weniger förmlich gehalten. Man giebt sie mit Beilagen oder ohne solche aus, oft nur auf ein Octavblatt einseitig gedruckt. Denjenigen Circularen, welche an der Stelle von Prospecten oder in Begleitung solcher auf neue Erscheinungen aufmerksam machen oder als Offerten dienen sollen, wird gewöhnlich ein den Wahlzetteln ähnlicher Verlangzettel (s. 26), angedruckt. Es ist dann möglichst zu vermeiden, daß der Zettel beim Falzen des Circulars gebrochen wird. Man setzt ihn deshalb bei Quart lieber in eine Ecke, als in die Mitte; auch ist es praktisch, ihn ziemlich nahe an den untern Rand zu bringen, damit er sich mit weniger Schnitten ablösen läßt. Diese Art von Circularen soll weiter unten zugleich mit den Prospecten besprochen werden.

24. Der Zettel kommt unter allen Geschäftspapieren am Häufigsten und zugleich am Vielseitigsten zur Verwendung. Seine Bestimmung ist die Vermittlung kleinerer Mittheilungen. Man pflegt die Zettel auf dünnes Papier zu drucken, da sie oft in Briefe eingelegt werden und diese bei Verwendung von stärkerem Papier leicht unnöthig beschwert würden. Wenn ein Zettel durch Rückantwort zu erledigen ist, so streicht man die Adresse durch, setzt darüber „Zurück" oder „Retour", unterstreicht wol auch die Firma des Absenders, und bringt die kurze Antwort da an, wo Raum ist, quer durch geschrieben, an der Seite, unten oder auf der Rückseite.

Die am Häufigsten vorkommende Form ist der Verlangzettel. Er ist etwa $2^1/_2$—3 Zoll hoch, 3—4 Zoll breit, auch etwas kleiner oder größer, je nach Bedürfniß und Belieben. Man druckt ihn auf Streifen oder sonst passendes Papier und schneidet dann die einzelnen Zettel auseinander, manche Handlungen lassen auch ihre Verlangzettel auf Briefbogen drucken, füllen dieselben aus und schicken die Bogen unzerschnitten gleich als Brief an ihren Commissionär, der sie dann behufs der Vertheilung auseinanderschneidet. Die ursprüngliche und einfachste Form ist folgende. Am obern Rande steht:

Von Herrn

erbitte

Genf, 186 . **F. R. Bugge.**

(Es bedarf kaum der Erwähnung, daß die in diesem und allen folgenden Beispielen vorkommenden Namen, Titel, Preise rc. blos fingirt sind.) Ort und Firma werden größer und fetter gedruckt, als der übrige Text. Der Raum unter diesen Zeilen bleibt leer, um die schriftlichen Mittheilungen aufzunehmen. Manche Handlungen setzen die Firma an den untern Rand, so daß dann die Bestellung oder das sonst schriftlich Hinzuzufügende in dem Zwischenraume zwischen den obern zwei Zeilen und der Unterschrift angebracht wird. Gewöhnlich finden sich aber auf den Verlangzetteln noch Bestimmungen über den Weg und die Art der Zusendung, über die Art des Bezugs rc., wie auf folgendem Zettel:

Von

erbitte durch { Herrn **C. Busse** in Leipzig
die **Graf**'sche Buchhandlung in Stuttgart
Herren **Winzer & Co.** in Wien

zur Post per Eilfuhre per Güterzug

Genf, 186 . **F. R. Bugge.**

à Cond. fest. baar.

Noch andere öfter vorkommende Zusätze sind: „schleunigst", „umgehend", „gegen baar, wenn mit erhöhtem Rabatt", „Festverlangtes, wenn mit erhöhtem Rabatt, stets baar" und andere ähnliche Bestimmungen. Die Benutzung des Zettels geht am Besten aus einem Beispiele hervor. Es sei nur noch besonders bemerkt, daß man, wie überhaupt im ganzen Geschäftsverkehr, die Bezeichnung Exemplar, Exemplare wegläßt und die Titel auf das Nöthigste abgekürzt nur mit Schlagworten angiebt, doch stets so, daß jede Verwechslung und jeder Zweifel ausge-

schlossen ist. — Anstatt weiterer Erläuterung mag also hier der letzte Zettel ausgefüllt folgen. (Hier, wie in allen folgenden Beispielen, sind die in Paranthese stehenden Worte als in dem besondern Falle ungiltig im Originale durchstrichen, das aus Cursiv Gesetzte ist im Originale hinzugeschrieben.)

Von Herrn *F. W. Gaupp in Breslau*
erbitte durch { **Herrn C. Busse in Leipzig** / (die **Graf'sche Buchhandlung in Stuttgart.**) / (Herren **Winser & Co. in Wien**)
(zur Post) per Eilfuhre (per Güterzug)
Genf, *2. April* 1865. **F. R. Bugge.**
(**à Cond.**) **fest.** (**baar.**)

1 Bauer, Volksbuch, 2. u. folg. Lief.
à Cond.
noch 3 do. do. 1. Lief.

Uebrigens ist die hier gewählte Anordnung nicht unbedingt nöthig, vielmehr kann man nach Belieben Aenderungen machen; so können z. B. die Commissionäre, wo deren mehrere vorkommen, in fortlaufenden Zeilen aufgeführt werden, man kann die Reihenfolge von à Cond., fest, baar, umkehren und mit baar anfangen, oder auch diese drei Bezeichnungen neben einander zwischen senkrechte Linien stellen, um die Bezugsart durch Ausfüllung der Exemplarzahl zwischen den beiden Linien unter der eventuellen Ueberschrift anzugeben. Manche Handlungen benutzen den untern oder den Seitenrand oder die Rückseite zur Empfehlung von Inseraten und Aehnlichem.

Einem solchen mit der aufgedruckten Firma versehenen Verlangzettel wird im gewöhnlichen Geschäftsverkehr dieselbe Glaubwürdigkeit und Beweiskraft beigemessen, wie einem besonderen, mit eigenhändiger Unterschrift versehenen Bestellbriefe zukommen würde, mag sich nun die Bestellung auf eine kleine oder große Anzahl von Exemplaren, auf einen winzigen oder sehr bedeutenden Betrag belaufen.

Außer zu Bestellungen benutzt man den Verlangzettel ohne Weiteres auch zu den verschiedensten Anfragen, Offerten, Benachrichtigungen 2c. 2c. Wie bequem und zeitsparend dies ist, mag daraus erhellen, daß z. B. auf eine Anfrage, welche durch ein einfaches Ja oder Nein als Antwort zu erledigen ist, die ganze Antwort bei Rücksendung des Zettels eben auch nur aus dem betreffenden Worte zu bestehen braucht, so daß hierdurch jedesmal ein besonderer Brief erspart wird.

25. Manche Handlungen haben besondere **Benachrichtigungszettel**, welche, zu ausführlicheren Mittheilungen bestimmt, etwa noch einmal so hoch, als ein Verlangzettel sind und gewöhnlich am obern Rande die Worte:

Herrn ....
zur Nachricht ....

und am untern Rande Ort, Datum und Firma enthalten; die schriftliche Mittheilung kommt in die Mitte. (Die nicht seltene Wendung „zur gef. Nachricht" ist unrichtig. Das Höflichkeitswort gef. (gefällig, gefälligst) soll sich natürlich auf den Adressaten beziehen, während die Nachricht doch von dem Absender ausgeht; richtig ist dagegen „zur gef. Notiznahme", denn diese erfolgt durch den Adressaten.)

Handlungen, welche öfter in die Lage kommen, Offerten zu machen, und hierzu nicht gewöhnliche Verlangzettel verwenden wollen, haben besondere Offertenzettel, meist mit Verlangzetteln verbunden. Der gedruckte Text lautet:

Herrn ....
offerire
erbitte
(Ort:) (Firma:)

oder

Von Herrn
erbitte
offerire
(Ort:) (Firma:)

Die sonstige Einrichtung und Größe, wie bei Verlangzetteln. Je nach den verschiedenen Fällen streicht man. Soll der erste Zettel als Verlangzettel dienen, so schreibt man vor Herrn noch das Wort Von, das Wort Herrn muß daher so weit eingerückt sein, daß man diese Einschaltung noch anbringen kann, ohne den Zeilenraum zu überschreiten. Wenn der zweite Zettel zu Offerten benutzt werden soll, so streicht man dagegen das Von weg.

26. Ein etwas abgeänderter Verlangzettel ist der **Wahlzettel**, von dessen Zweck und Nutzen bei den Vertriebsmitteln des Verlegers (61) die Rede sein wird. Hier sei der verwandten Einrichtung wegen das Arrangement desselben besprochen. Man giebt die Wahlzettel, sowohl in die besonders dafür bestimmten Blätter inserirte, als apart gedruckte und wie Circulare zu versendende, entweder mit einer vorangehenden Anzeige, welche über Titel, Umfang, Preis und Bezugsbedingungen des betreffenden Artikels Auskunft giebt, oder als einfachen Zettel, der dann bei noch unbekannten Artikeln diejenigen Angaben enthalten muß, welche sonst in der eben erwähnten Anzeige vorgekommen wären. Bei dem Zettel giebt man gewöhnlich Rubriken für die verschiedenen Bezugsweisen

bei, welche vom Sortimenter auszufüllen sind. Diejenigen Partieen dieser Rubriken, welche nicht gelten sollen, pflegt man durch gedruckte starke Striche auszufüllen. Das untenstehende Beispiel wird dies veranschaulichen. Ein Wahlzettel mit vorausgehender Anzeige, welche titularisch arrangirt oder in durchlaufenden Zeilen gesetzt werden kann, gewöhnlich aber den Titel zwar hinreichend ausführlich, doch nicht ganz Wort für Wort enthält, ist nachstehender:

In meinem Verlage erscheint demnächst:

Walter, Bernh., die Sage von Rübezahl. Mit vergleichender Berücksichtigung verwandter Volkssagen. 2. verm. Aufl. 15 Sgr. ord., 10 Sgr. netto, baar mit 40% und auf 6 ein Freiexemplar.

Umkehr, J., lateinische Sprichwörter. Rthlr. 1. — ord. 22½ Sgr. netto. Elegant in gepressten Leinwandband gebunden Rthlr. 1. 6 Sgr. ord., 27 Sgr. netto; nur fest.

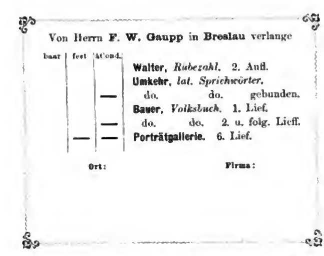
Bauer, R. N., Volksbuch für Jung und Alt. 8 Lieferungen à 12 Sgr. In Rechnung mit 33⅓, baar mit 40%. Freiexemplare 11/10. (Lief. 2 und folg. nur fest.)

Porträtgallerie. 6. Lief. (à Lief.) Rthlr. 2. — mit 33⅓%. (Nur baar.)

Ich bitte auf nachstehendem Zettel zu verlangen.

Breslau, 10. Febr. 1865.

F. W. Gaupp.



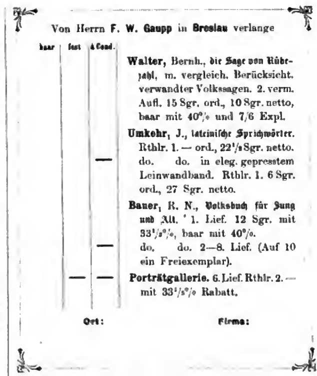
Von Herrn **F. W. Gaupp** in **Breslau** verlange

baar	fest	à Cond.	
			Walter, *Rübezahl.* 2. Aufl.
			Umkehr, *lat. Sprichwörter.*
		—	do. do. gebunden.
			Bauer, *Volksbuch.* 1. Lief.
		—	do. do. 2. u. folg. Lieff.
	—	—	**Porträtgallerie.** 6. Lief.

Ort: Firma:

Ohne vorhergehende Anzeige würde sich dieser Wahlzettel*) so gestalten:

*) Wir haben zu den Formularen verschiedene Schriften und Einfassungen gewählt, um dem Setzer gleich einen Anhalt zu geben, wenn ihm derartige Formulare vorkommen.

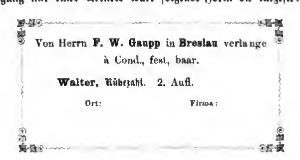


Von Herrn **F. W. Gaupp** in **Breslau** verlange

baar	fest	à Cond.	
			Walter, Bernh., die Sage von Rübezahl, m. vergleich. Berücksicht. verwandter Volkssagen. 2. verm. Aufl. 15 Sgr. ord., 10 Sgr. netto, baar mit 40% und 7/6 Expl.
			Umkehr, J., lateinische Sprichwörter. Rthlr. 1. — ord., 22½ Sgr. netto.
		—	do. do. in eleg. gepresstem Leinwandband. Rthlr. 1. 6 Sgr. ord., 27 Sgr. netto.
			Bauer, R. N., Volksbuch für Jung und Alt. 1. Lief. 12 Sgr. mit 33⅓%, baar mit 40%.
		—	do. do. 2—8. Lief. (Auf 10 ein Freiexemplar).
	—	—	**Porträtgallerie.** 6. Lief. Rthlr. 2. — mit 33⅓% Rabatt.

Ort: Firma:

Nach Belieben kann man die Reihenfolge der Rubriken umkehren und mit à Cond. beginnen, auch kann man das Arrangement noch vereinfachen. Bei Ankündigung nur eines Artikels wäre folgende Form die kürzeste:



Von Herrn **F. W. Gaupp** in **Breslau** verlange

à Cond., fest, baar.

Walter, Rübezahl. 2. Aufl.

Ort: Firma:

Der Sortimenter füllt nun seinen Bedarf an Exemplaren in den betreffenden Rubriken aus, oder streicht auf dem letzten Zettel die nicht gewünschten Bezugsarten und giebt vor dem Titel die verlangten Exemplare an, versieht den Zettel mit seiner Firma und läßt ihn an den Verleger zurückgehen.

27. **Faktur** nennt man eine von einer Buchhandlung an eine andere Buchhandlung ausgestellte Rechnung über von jener an diese Geliefertes. Das gewöhnlichste Format ist groß quer Octav, je nach Bedarf und nach Beschaffenheit des speciellen Verlagsartikels nimmt man jedoch auch Quart und Folio. Das Papier muß stark, wenigstens so fest sein, daß die Faktur vor Einreißen oder

Zerreißen möglichst gesichert ist. Ob übrigens die Rückseite etwa schon bedruckt ist, darauf kommt nicht viel an. Es sind z. B. recht gut die leeren Seiten von nicht mehr gebrauchten Umschlägen rc. zu Fakturen zu verwenden. Jede Faktur hat mindestens zu enthalten: Firma des Absenders und Datum der Expedition, Firma des Empfängers, Gegenstand der betreffenden Lieferung (Inhalt des Packets rc.) und, eventuell, Preis des mit der Faktur zu Liefernden oder auf derselben Verzeichneten. Die Faktur besteht aus dem Kopfe, welcher Firma, Datum und Adresse enthält, und dem darunter befindlichen zur Notirung der Lieferung und des Preises bestimmten Raume. Die einfachste Form ist diese:

Breslau, 186

Herr

erhalten von **F. W. Gaupp:**

	Rℓ.	Sg.

Anstatt

Herr

erhalten von

kommt auch bisweilen vor

Herrn

von

Die Firma des Absenders wird aus einer fetten, nicht zu kleinen, sehr deutlichen Schrift gesetzt; die hinter Herr (Herrn) schriftlich auszufüllende Adresse des Empfängers ist ebenfalls groß und sehr leserlich zu schreiben. Schnelle und sichere Lesbarkeit der beiden Firmen ist sehr wesentlich, um ungehemmte und richtige Beförderung der Packete zu sichern, welche in großen Mengen behufs Vertheilens rc. durch die Hände von Markthelfern gehen, die sich mit Entziffern undeutlicher Namen nicht lange aufhalten können.

28. Eine Faktur mit diesem einfachsten Kopfe ist zu Allem zu verwenden, indem man etwaige Zusätze nach Belieben und Bedürfniß schriftlich anbringen kann. In der Regel sind jedoch verschiedene Zusätze gleich beigedruckt, von denen man beim Gebrauche der Faktur diejenigen, welche nicht gelten sollen, durchstreicht, oder diejenigen, welche Geltung haben sollen, durch Unterstreichen vor den übrigen auszeichnet. Ein derartiger Kopf ist nachstehender:

Nachnahme: Thlr. Sgr.

Zur Post. Zur Fuhre.

Breslau, 186

Herrn

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, z. Fortsetzung, n. Verlangen v.

	Rℓ.	Sg.

(Fortsetzung folgt.)

Die Auftragwalzen an Farbtischmaschinen.

Nachfolgendes soll den Streit über Cylinder- oder Tischfärbungsmaschinen nicht entscheiden, sondern nur eine allgemeine Darstellung des Farbwerkes der letztern geben, um Collegen bei Anschaffung einer Maschine Material zur Beurtheilung zu geben.

Bei den französischen (Marnioni'schen) Farbtisch-Maschinen liegen die Auftrag- (wie auch die Reib-) Walzen in einem einfachen oben offenen Lager, besser Einschnitt genannt. Sie lassen sich nicht in der Höhe reguliren, sondern liegen mit der eigenen Schwere auf der Schrift auf. Diese Construction ist weniger einfach wie roh zu nennen, denn durch die mit der Zeit ausgeschliffenen Lager und abgeschliffenen Zapfen der Walzen, liegen diese niedriger wie die Schrift. Fährt der Karren ein, so stoßen die äußersten Zeilen der Form die Walze an, sie hebt sich auf die Form, läuft darüber und fällt an der anderen Seite wieder herab. Beständiges Schmieren (nicht Schmitzen) der äußersten Zeilen einer Form sind ein permanenter Uebelstand; bei splendiden Formen tanzt die Walze ordentlich darin herum. Ein sehr gefährlicher Uebelstand ist aber der, daß bei schnellem Gange der Maschine die Walze solche Stöße erhalten kann, daß sie aus den Lagern springt und Form und Maschine den erheblichsten Zerstörungen aussetzt. Daß auch bei dieser Construction, wenn die Lager noch nicht ausgeschliffen, die Walzen alle neu und von gleichem Umfange sind, und alle sonstige Vorsicht angewandt wird, gute Arbeit geliefert werden **kann**, zeigt die Erfahrung. Der Buchdrucker darf indeß von seiner Maschine mehr verlangen und wir müssen mit Herrn Bachmann (Heft 5—6) von diesen billigen französischen Farbtischmaschinen entschieden abrathen.

Folgt die Construction, bei welcher die Auftragwalzen in Stühlen mit geschlossenen Lagern ruhen, wie bei den Cylinderfärbungsmaschinen; sie können nach jeder Höhe gestellt werden und nicht ausspringen. Diese Vorrichtung läßt nichts zu wünschen übrig, so lange die Walzen über die Form laufen. Ist jedoch der Karren beim Aus- oder Einfahren ganz unter den Walzen hinweggefahren, so laufen letztere in einer, dem Gange des Karrens entsprechenden Drehung frei herum; z. B. ist der Karren herausgefahren, laufen die Walzen lose und zwar ziemlich schnell **rechts** herum, fährt der Karren wieder ein, so stoßen die äußersten Zeilen der Form an die Walze, halten sie in ihrem Laufe auf, drehen sie nach der dem Gange des Karrens entsprechenden Richtung, also **links** herum*), und die Form geht nun unter der Walze durch. Durch diesen Uebelstand auch an der oben beschriebenen französischen Construction und dort hauptsächlich das Herausspringen der Walzen veranlassend, werden die äußersten Zeilen des Satzes leicht schmierig und zwar nicht sowohl von der Farbe, als von kleinen Stückchen Walzenmasse; besonders im Sommer, wenn die Walzen weich sind, zeigt die Form häufig „Putzen" von Walzenmasse. Es findet, so oft der Karren wieder unter die Walzen tritt, ein von entgegengesetzter Seite kommendes Anstoßen zwischen Schrift und Walze, zum Nachtheil der weichen Masse statt. Bei Tabellen werden die Walzen leicht zerschnitten. Bei Cylinderfärbungsmaschinen ist die Walze im Moment, wo die Form unter sie tritt, schon in einer dem Gange der Form entsprechenden Drehung und erleidet dadurch gar keinen Stoß. Auch bei dieser Construction kann durch sehr genaues Stellen der Walzen, öfteres Wechseln, harte Masse und bei größeren Auflagen Auswaschen der äußeren Zeilen der Form der Uebelstand fast ganz beseitigt werden. Er soll aber durch die Construction und nicht durch die Arbeit des Druckers gehoben werden und so machte man Laufrollen an die Walzen; nun waren sie zwar wie bei der Cylinderfärbung immer in einer dem Laufe des Karrens entsprechenden Drehung, aber das Hoch- und Niederstellen nach der Schrift war trotz aller Einrichtungen durch die Räder so erschwert, bei manchen Maschinen sogar unmöglich gemacht, daß die meisten Maschinenmeister die Laufrollen entfernten und lieber den geringen oben betrachteten Uebelstand duldeten. Folgt zur Abänderung dieses Uebelstandes der Vorschlag der Redaction, anstatt Laufräder Zahnräder zu nehmen (Sprechsaal, Heft 5—6). Hierdurch lassen sich allerdings die Walzen nach der Schrift reguliren und haben zugleich die richtige entsprechende Umdrehung. Die Maschinenfabrik machte indessen den Einwand: „sind die Walzen durch Schwinden kleiner als der Theilriß des treibenden Zahnrädchens, so ist die Peripherie-Geschwindigkeit der Walzen geringer als die Geschwindigkeit der Schrift, entsteht also Schmitzen rc." **Schmitzen** entsteht nun nicht, wie die Redaction richtig antwortete, aber **Schmieren***). Ist eine Walze durch Schwinden in ihrem Umfange geringer geworden, wird aber noch mit demselben Lauf- oder Zahnrad in der für einen größeren Umfang bestimmten Geschwindigkeit getrieben, so muß sie stellenweise über die Form **schleifen**, was die Maschinenfabrik **Schmitzen** nannte. Hat z. B. der Karren einen Weg von 2 Fuß zu machen, das Zahn- oder Laufrädchen wie die Walze selbst einen Umfang von 8 Zoll, so muß sich die Walze

*) Das ist bei unserer Vorrichtung mit den Zahnrädern und der Zahnstange nicht der Fall; die Walzen bewegen sich immer in gleicher Richtung wie das Fundament. D. Red.

*) Ein Schmieren zeigt sich durchaus nicht, wie wir seit Wochen zu beobachten Gelegenheit haben. D. Red.

auf dem Wege des Karrens dreimal drehen. Ist der Umfang der Walze auf 7 Zoll 10 Linien geschwunden, so hat nach der gezwungenen dreimaligen Umdrehung des Zahn- oder Laufrades, die Masse der Walze durch ihre Umdrehung erst einen Weg von dreimal 7 Zoll 10 Linien gemacht und die am Wege von 2 Fuß fehlenden 6 Linien ist der Karren mit der Form unter ihr her geschleift. Daß dies unter Umständen, bei ungleich hoher Schrift, wenn die Walzen etwas tief stehen &c. einem reinen Druck schadet, wird nicht geleugnet werden können. Sodann werden die vielen Zahnräder ein starkes Geräusch machen, bei ihrer großen Umdrehungsgeschwindigkeit rasch abnutzen und bei nöthiger genauer Arbeit nicht zur Billigkeit beitragen, die doch den Farbtischmaschinen einen Vorzug geben soll*).

Laufen die Walzen ohne Zahnrad frei, so mag ihr Umfang noch so verschieden sein, ihre Peripherie-Geschwindigkeit richtet sich genau nach der Geschwindigkeit der Form, ein Schleifen tritt nie ein. Ebenso ist es bei der Cylinderfärbung. Wenn z. B. die hintere der beiden Auftragwalzen eine alte, also ihr Umfang geringer ist wie der der vorderen neuen, so dreht sie sich um so schneller, wie ja die dünnen Reibwalzen sich bedeutend schneller drehen, wie die dicken Auftragwalzen, obgleich sie von ein und demselben nackten Cylinder getrieben werden.

Ueber mehrere andere Constructionen gehe ich für jetzt aus Discretion hinweg, da sie noch nicht in die Oeffentlichkeit getreten sind.

Nach diesen Auseinandersetzungen erlaube ich mir folgenden Vorschlag. Die Walzen ruhen in geschlossenen stellbaren Lagern in Stühlen. Sie erhalten Laufrollen; am Fundamente befindet sich rechts und links (vom Stande des Punktirers aus gedacht), eine mit Gummimasse belegte Bahn für die Laufrollen, die beiderseits da anfängt, wo die Schriftsatzgröße des Fundamentes aufhört; d. h. der Seite der Form entlang ist keine Bahn, nur nach beiden Seiten darüber hinaus, so lang wie nöthig. Vortheile: 1) Alte und neue Walzen können zusammen gebraucht und für jede Schrifthöhe regulirt werden; so lange sie auf der Schrift laufen haben sie keine andere Treibkraft nöthig, wie die zwischen ihrer und der Schrift bestehende Reibung; daß diese nicht zu stark oder zu schwach sei, hat der Maschinenmeister wie auch bei den Cylinder-Farbwerken durch Stellen der Lager oder Stühle zu reguliren.

Die Peripherie-Geschwindigkeit richtet sich von selbst bei jeder einzelnen Walze richtig nach dem Gange des Karrens. Es findet nie ein Schleifen statt. Die Gesetze der Mechanik wie die Erfahrung lassen hierbei ein vollkommenes Aufwalzen erwarten. Sobald der Karren mit der Schrift unter den Laufwalzen weg ist, treten die Laufrollen der Walzen auf die nun vorhandene Bahn und die Walzen werden dadurch beim Zurückgehen des Karrens in die dem Laufe desselben entsprechende Drehrichtung gebracht und kommen so, ohne von den äußersten Zeilen angestoßen zu werden, in richtig drehender Bewegung auf die Schrift, gerade wie bei der Cylinderfärbung. Die Laufbahn für die Räder der Walzen ist deshalb mit elastischer Masse überzogen oder eingelegt, damit die in der Höhe verschieden gestellten Walzen mit ihrer Rolle ordentlich fassen; wäre die Bahn von Eisen, so würden die Rollen sehr hoch gestellte Walzen nicht fassen, tiefgestellte sich zu sehr reiben &c. Nach Befinden könnte auch Zahnstange und Zahnrädchen an den Walzen hier eintreten, die Vorrichtung soll nur den Zweck haben die, Walzen richtig drehend an die Form zu bringen.

Bei einer der Idee dieser Auseinandersetzung nach ähnlichen Construction würden die aufgezählten Mängel: Unverstellbarkeit, Anstoßen, Schleifen, beseitigt sein.

Was die Reibwalzen betrifft, so genügt es, wenn sie in einfachen Einschnitten liegen und durch ihre eigene Schwere auf dem Farbtisch ruhen. Will man dies nicht als genügend anerkennen, so ist es ja ein Leichtes, hier irgend eine einfache Vorrichtung, z. B. eine Schraube, oder einen durch einen leichten Hammerschlag anzutreibenden Querkeil, anzubringen, wodurch die Walze fester auf den Farbtisch gedrückt wird; nöthig halte ich dies nicht. Immer aber sollten die Einschnitte oben geschlossen sein, die üblichen offenen Lager können in der Praxis Gefahren bringen, an die man in der Fabrik nicht denkt. So beschreiben z. B. nicht mehr genau gerade Reibwalzen (oft durch Fallenlassen verbogen) bei ihrer Umdrehung excentrische Linien, wodurch sie an die Seiten des Einschnittes heftig anstoßen und unter Umständen bei schnellem Gange herausspringen können.

Aachen. C. W. Georgi.

Wir wollen dem vorhergehenden Aufsatz des Herrn Georgi noch einige Worte hinzufügen: Wir sind der Meinung, daß das Anbringen einer mit Gummi belegten Bahn in der Praxis nicht gut ausführbar; wie lange sollte eine solche wohl halten? Bei der von uns vorgeschlagenen Einrichtung bleiben ja die Walzen stets in einer dem Lauf des Fundaments entsprechenden Drehung, gerade wie an den Cylinderfärbungsmaschinen, sie bleiben auch in steter Bewegung, den Zeitpunkt abgerechnet, wo der Karren die

*) In der Praxis beeinträchtigt oben Erwähntes den Druck durchaus nicht; die Zahnräder gehen sehr ruhig, nutzen sich eben so wenig ab, wie die am Cylinder und sind wie uns die Fabrik versichert, nicht schwerer als die Laufrollen. D. Red.

seine wechselt; in demselben Augenblick wo der Karren dies thut, thun es auch die Walzen, sind also, wenn derselbe unter sie gelangt, bereits wieder in regelmäßigem Lauf und werden nicht erst von der Schrift selbst herumgedreht.

Die Einrichtung mit den Zahnrädern hat sich an der bei Fischer & Wittig hier in Gang befindlichen Maschine auf das allerbeste bewährt.

Es giebt aber auch noch eine andere, sehr einfache Einrichtung, jede Walze, sei sie auch noch so geschwunden, zu benutzen. Diese Einrichtung hat die Groos'sche Maschinenfabrik in Stuttgart an ihren Maschinen. Die Walzen sind so verlängert, daß sie über das Fundament hinausragen und auf einem schrifthohen Steg laufen, sonach ein genaues Reguliren gestatten. Die Redaction.

Die bunten Farben in der Buchdruckerei und insbesondere deren Druck auf der Schnellpresse. Ein praktisches Handbuch zur Erlernung und Fortbülfe. Herausgegeben von Bernhard A. Ihm, Faktor.

Unter diesem Titel ist soeben im Verlage von K. F. Steinheil in Biel ein Werk erschienen, das uns bei der ersten Durchsicht wahrhaft überrascht hat.

Wie das Archiv sich zur Aufgabe gemacht hat, nach und nach zu einem Rathgeber bei allen vorkommenden Arbeiten zu werden, aber nicht nur ein Rathgeber mit Worten, sondern auch durch praktische Beispiele, so hat ein Gleiches der Herausgeber obigen Werkes, Herr Ihm, bezweckt; er giebt nicht nur Angaben wie man den Farbendruck ausführt, er giebt auch die nöthigen Beispiele.

Wir lassen, um unsern Lesern die Absicht des Verfassers besser zu verdeutlichen, die Vorrede des Werkes hier folgen:

„Neun Jahre unablässigen Studiums des Maschinendrucks führen mich zu der Ueberzeugung, daß die mehr und mehr zunehmende Zahl intelligenter Maschinenmeister mit der Zeit die Handpresse aus jeder Druckerei verdrängen werden, die irgend im Stande ist, eine Maschine anschaffen zu können.

Ich habe gefunden, daß in Bezug auf den Schwarzdruck die Handpresse, besonders in feineren Accidenzien, wie Druck auf ungefeuchtetes Post-, Schreib-, Glace- und Kreidepapier, der Maschine nicht mehr die Waage halten kann, da alle diese besseren Arbeiten mit viel weniger Mühe und Zeitaufwand auf letzterer schöner hergestellt werden können, als man es auf ersterer im Stande ist.

Der zarte, leichte Ausfatz ohne jede Schattirung, den die Maschine ohne viele Zurichtung liefert, ist meist auf der Handpresse erst durch stundenlange Arbeit mit Mühe zu erreichen, abgesehen davon, daß die Farbeverreibung auf der ersteren eine vollkommene, auf der Handpresse immer eine unvollkommene ist, oder doch nur durch größere Geschicklichkeit und anstrengende Arbeit hervorgebracht werden kann.

Mein Bestreben nun, den Druck auf der Schnellpresse auf die höchst mögliche Stufe zu bringen, führte auf den naheliegenden Gedanken, die bunten Farben, die bis jetzt ausschließlich der Handpresse, und auch nur einer kleinen Zahl derselben, angehörten, ebenfalls auf der Schnellpresse heimisch zu machen, was mir, nach unausgesetzten Studien und Versuchen, nun auch in einem Maße gelang, daß ich behaupten darf, daß auch im Buntdruck in keiner Weise die Leistungen der Schnellpresse denen der Handpresse im Geringsten nachstehen, im Gegentheil in vielen Fällen die der letzteren noch weit übertreffen, abgesehen von der größeren Produktivität der ersteren.

Diese meine Erfahrungen auf dem angedeuteten Gebiete allen sich dafür interessirenden Collegen mitzutheilen, ist der Zweck dieses Büchleins; findet man hie und da schon Bekanntes, so wird anderorts auch manches Neue und Wissenswerthe vorkommen; — jedenfalls ist die Manier, wie ich beliebig viele Farben auf der Maschine zu gleicher Zeit neben einander drucke, und die andere Weise, wie ich eine prächtige Farbenschattirung auf derselben darstelle, von hell zu dunkel u. s. w., noch ganz neu.

Zur größeren Verdeutlichung habe ich eine Anzahl Farbendrucke auf der Schnellpresse dem Text beigelegt; auch erkläre ich mich bereit, über undeutliche Stellen in diesem Schriftchen, die von der Ungeübtheit im Schriftstellern herrühren mögen, jederzeit beliebige Auskunft zu ertheilen.

Ueber die Ausführung dieses Büchleins bemerke ich noch, daß die ganze Arbeit einschließlich aller darin vorkommenden Farbendrucke auf ungefeuchtetes, glattes weißes Schreibpapier auf der Schnellpresse gedruckt ist. Satinir- und Glättpresse sind in keiner Weise benutzt worden. Die Schriften rc. sind aus der Dreßler'schen Gießerei in Frankfurt a. M., die sämmtlichen Farben und Firnisse von Christoph Schramm in Offenbach a. M. Satz, Druck und Anfertigung der Farbendruckplatten von dem Verfasser.

Zum Schlusse bitte ich meine sachverständigeren Collegen und die vielleicht erfolgende Kritik, zu beachten, daß es nicht in meiner Absicht liegt, mit einem Prachtdruckwerk vor sie hinzutreten — denn dazu fehlen mir

in der jetzt befindlichen nicht sehr großen Officin die Mittel — sondern ihnen eine Arbeit zu bieten, die in allen ihren Theilen in jeder nicht zu unbedeutenden Buchdruckerei geliefert werden kann. Ich habe deshalb von Farben nur solche gewählt, die man sich, selbst in kleinen Orten, leicht verschaffen kann, und deren Behandlung möglichst leicht faßlich darzustellen, ist mein Bemühen. Ich will auch nicht mit den großen Kunstanstalten, wie sie in Leipzig, Berlin, Wien ꝛc. bestehen, concurriren, sondern dem strebsamen einfachen Arbeiter ein praktisches zum Selbstunterricht taugliches Lehrbuch mit ebenfalls praktischen Beispielen, dessen Mangel sich längst merklich fühlbar machte, geben.

Und so schicke ich denn, in der Zuversicht, daß meine Absicht von den Collegen nicht verkannt werde, mein Buch in die Welt, mit einem herzlichen und vertrauensvollen „Gott grüß' die Kunst!"

Wir müssen bekennen, daß Herr Ihm bei den Schwierigkeiten, welche er zu überwinden hatte, wirklich Anerkennenswerthes geleistet hat.

Nebst einer ausführlichen Abhandlung über die gebräuchlichsten Farben und deren Benutzung zum Druck, sind noch folgende Capitel vertreten:

Die Firnisse. — Das Reiben. — Die Walze. — Das Auftragen: auf der Handpresse und auf der Schnellpresse. — Das Papier; der Druck. — Bronziren; Vergolden. — Die Presse. — Verschiedenes: Schlemmen. Waschmittel. Klebwachs. Prägmasse. Anfertigung von Guttapercha-Abdrücken zum Galvanisiren. — Schlußwort.

Das Interessanteste an dem ganzen Werke ist das Schlußwort. Herr Ihm erklärt darin die Art und Weise wie er die im Anhange enthaltenen Irisdrucke auf der Maschine hergestellt hat. Wir begrüßen diese Drucke mit um so größerer Freude, als sie uns beweisen, daß die von uns bereits früher beabsichtigte Herstellung von Irisdrucken auf der Maschine möglich, ja sogar viel einfacher ist, als auf der Handpresse. Wir besprachen bereits Anfang dieses Jahres mit den Herren König & Bauer und Klein, Forst & Bohn eine zu diesem Zweck an den Maschinen anzubringende Vorrichtung, die der von Herrn Ihm benutzten ganz ähnlich. Außer diesen Irisdrucken (auch von Plakatzeilen, die sich sehr hübsch ausnehmen), sind 12 Tafeln mit allen möglichen Farbennuancen und Angaben wie sie hergestellt, wie 10 Tafeln mit farbig gedruckten Accidenzien, in dem Buche enthalten.

Wir können das sehr sauber ausgestattete Werkchen unseren Lesern als ein sehr brauchbares empfehlen und wünschen vom Herzen, daß dem Herrn Verfasser die viele Mühe, welche er sich mit der Ausarbeitung und Herstellung des Werkes gab, durch recht reichlichen Absatz belohnt werde.

Der anastatische Druck.

Es kommt bisweilen vor, daß von einem Drucke, z. B. einem seltenen Buche, einem der alten Kupferstiche oder Holzschnitte, welche so selten geworden sind, daß sie manchmal nur in einem einzigen Exemplar noch bekannt sind, eine vollkommen getreue Copie hergestellt werden soll, und zwar gewöhnlich so, daß das Original unverletzt bleiben muß. Die Verfahrungsarten, deren man sich zur Erreichung dieses Zweckes am Besten bedient, sind die Photolithographie und der anastatische Druck. Ein interessantes Erzeugniß der Photolithographie (von der indessen hier nicht weiter die Rede sein soll) ist in neuester Zeit hergestellt worden. Von einem alten deutschen Volksbuche, waren nur zwei Exemplare bekannt, von denen eines sich auf der kaiserlichen Hofbibliothek zu Wien, das andere auf der königlichen Bibliothek zu Berlin befindet. Beide Exemplare sind defect, ergänzen sich aber glücklicherweise gegenseitig. Diesen Umstand benutzend, hat man die in jedem Exemplare noch vorhandenen Blätter photolithographirt und so eine Anzahl vollständiger Exemplare hergestellt, welche dem Originaldrucke auf's Genaueste gleichen.

Für den anastatischen Druck erzeugt man von dem vorliegenden gedruckten Exemplare eine neue Platte, um von dieser dann die Copien zu drucken. Das hierzu nöthige Verfahren gründet sich auf das Princip der Lithographie, welches bekanntlich darin beruht, daß Säuren und Fette sich gegenseitig abstoßen, so daß eine Fläche, die an gewissen Stellen mit einer Säure getränkt ist, beim Ueberfahren mit einer fetten Farbe die letztere nur an den Stellen annimmt, welche nicht durch die Säure imprägnirt sind, und umgekehrt, daß eine Platte, sei es nun Stein- oder Metallplatte, auf welcher eine Zeichnung ꝛc. mit einer fetten Masse angebracht ist, an den durch das Fett gedeckten Stellen keine Einwirkung von Säuren mehr erfährt. Hierauf beruht ja auch der gewöhnliche Ueberdruck, nur daß man bei diesem die noch frische Farbe auf die Platte überträgt. Nun ist aber dieses gewöhnliche Ueberdruckverfahren bei alten Drucken deshalb nicht anzuwenden, weil dieselben entweder mit Farben gedruckt sind, welche überhaupt kein Fett enthalten, oder weil das in der Farbe befindliche Fett im Laufe der Zeit völlig eingetrocknet und gewissermaßen fest geworden ist. Es gilt nun, dem alten Fette seine ursprüngliche Eigenschaft wieder zu ertheilen, dasselbe so zu sagen wieder zu beleben, oder, wo dies nicht thunlich, wo überhaupt kein Fett in der Farbe

enthalten ist, den Druck so zu präpariren, daß der ursprünglich fettlosen Farbe Fett beigegeben werden kann, ohne daß die unbedruckten Stellen davon berührt werden.

Was den anastatischen Druck von Drucken der ersten Art betrifft, so hat zwar das Fett freilich auch durch das Eintrocknen die Fähigkeit nicht verloren, Säuren und somit auch Wasser, welches stets Säure enthält, zu refusiren; doch ist es nicht mehr stark genug um einen hinlänglich kräftigen Ueberdruck zu gestatten, und muß daher erst wieder aufgefrischt werden. Dies geschieht folgendergestalt.

Um die Farbe überhaupt aufzulösen, könnte man am Sichersten Lauge verwenden, doch würde diese das Fett zerstören und somit das ganze Verfahren unmöglich machen. Man verwendet deshalb Terpentinöl dazu, welches bekanntlich alle fetten Körper auflöst. Man legt nun den betreffenden Druck in eine Lösung von Soda, Salmiak und Sauerkleesalz in Regenwasser und läßt ihn etwa eine halbe Stunde lang darin liegen. Hierauf bestreicht man ihn, noch feucht, mit Terpentinöl, welches nach etwa einer Stunde so auf die alte Druckfarbe eingewirkt hat, daß dieselbe völlig aufgeweicht worden ist. Nun kann man einen Ueberdruck auf eine warme Zinkplatte oder eine erwärmte Steinplatte machen. Dieser Ueberdruck gestattet zunächst nur eine sehr schwache Aetzung, die gerade stark genug ist, um zu verhindern, daß die weißen Stellen beim Einschwärzen mit Aetzfarbe verunreinigt werden. Der Ueberzug mit Aetzfarbe aber gestattet nun die Vornahme der eigentlichen Aetzung und Imprägnirung der weißen Stellen mit Säure, so daß man von jetzt an die Platte behandeln kann, wie jede andere für lithographischen Druck bestimmte. Sollten bei dem Ueberdruck Stellen weggeblieben sein, so muß man diese freilich mit Feder und chemischer Tinte oder mit dem lithographischen Stift vor der Aetzung sorgfältig ergänzen.

Wenn der betreffende Druck aber noch nicht so alt ist, daß das Fett die oben erwähnte Veränderung erlitten hat, legt man ihn etwa zehn Minuten lang in sehr verdünnte Salpetersäure oder Gummilösung, welche die bedruckten Stellen unberührt läßt, die weißen aber tränkt. Noch feucht bringt man nun den Druck auf die Zinkplatte, natürlich so, daß das Ueberzudruckende auf der Platte liegt und zieht ihn unter mittelmäßig starkem Reiberdruck durch die Presse. Hierdurch werden die betreffenden Stellen der Platte durch die mit Salpetersäure oder Gummilösung versehenen Stellen des Druckes geätzt und präparirt, so daß dann die nicht geätzten beim Einschwärzen die Farbe allein annehmen.

Bei solchen Drucken hingegen, deren Farbe kein Fett enthält, findet folgendes Verfahren statt. Man legt den Druck erst in eine gesättigte Lösung von Kali in Wasser und hierauf in eine eben solche Lösung von Weinsteinsäure. Hierdurch werden die unbedruckten Stellen zuerst von Kali und dann von Weinsteinsäure durchdrungen und beide bilden kleine Weinsteinkrystalle, welche das Papier an den nicht bedruckten Stellen ganz durchsetzen und die Annahme von Fett völlig verhindern. Auf diese Art kann man den Druck vermittelst einer Walze mit Ueberdruckfarbe versehen, welche nur von den mit Druckfarbe versehenen Stellen angenommen wird und nun die Uebertragung auf eine Zink- oder allenfalls Steinplatte ohne Weiteres gestattet. Um den Originaldruck wieder in den ursprünglichen Zustand zu versetzen, braucht man ihn nur in reines Wasser zu legen, welches die Weinsteinkrystalle wieder auflöst.

Auf gleiche Weise verfährt man bei dem anastatischen Ueberdruck um vertiefte Kupferplatten für den Druck herzustellen. Zu diesem Zwecke druckt man den Druck, nachdem das Papier mit stark verdünnter Salpetersäure angefeuchtet worden, auf eine polirte von allem Fette freie Kupferplatte über. Nachdem man letztere nun auf der Rückseite mit weichem Aetzgrunde oder einer Mischung von Talg und Wachs bedeckt hat, verbindet man sie durch einen Leitungsdraht mit dem positiven Pole einer constanten galvanischen Batterie oder eines elektro-magnetischen Rotationsapparates. An dem negativen Pole bringt man mittelst eines Leitungsdrahtes ein Stückchen reines Gold an. Kupferplatte und Gold bringt man in ein Gefäß mit Goldcyanid (Goldoxyd in Cyankalium gelöst). Wenn man dann die galvanische Batterie, resp. den Rotationsapparat, wirken läßt, so überziehen sich in wenigen Minuten alle die Stellen der Kupferplatte, welche nicht durch Ueberdruckfarbe bedeckt sind, mit einer dichten dünnen Goldhaut. Man nimmt nun die Platte heraus und reinigt sie auf beiden Seiten sorgfältig mittelst Terpentinöls. Jetzt zeigt sich die Kupferplatte glänzend vergoldet und die Drucklinien erscheinen in dem natürlichen Kupfer. Man macht hierauf einen Aetzrand um die Platte und ätzt sie auf dieselbe Weise, wie eine Radirung, mit verdünnter Salpetersäure, welche nur das Kupfer ätzt, die Goldschicht aber nicht angreift. Auch das Decken der verschiedenen Töne geschieht wie bei andern Aetzungen. Man hat auch sonst weiter nichts dabei zu beachten, als daß die zum Aetzen verwendete Salpetersäure ganz rein ist, da dieselbe bei einer Beimischung von Salzsäure auch den Goldüberzug mit angreifen und so die ganze Platte ätzen würde.

Adreß- und Visiten-Karten-Glacépapiere.

Die Glacépapierfabrik von H. Sellnick in Leipzig, früher Hermann Schmidt, hat sich seit einiger Zeit bestrebt, dem Bedarf der Buch-, Stein- und Kupferdrucker nach billigen und dabei doch guten Glacépapieren Rechnung zu tragen und ist ihr dies, wie wir täglich zu erproben Gelegenheit haben, auch auf das Beste gelungen. Die Papiere des Herrn Sellnick, in letzterer Zeit mit immer mehr vervollkommneten mechanischen Hilfsmitteln erzeugt, zeichnen sich durch ihren hohen Glanz, ihre Geschmeidigkeit und Druckfähigkeit vortheilhaft vor denen vieler anderer Fabriken aus, und werden dies in Zukunft noch mehr, wenn es Herrn Sellnick gelingt, diese Papiere mit Hilfe seiner Maschinen stets auf das Gleichmäßigste herzustellen, und so den oft durch den Handbetrieb hervorgerufenen Unregelmäßigkeiten in der Fabrikation abzuhelfen, seinen Consumenten also ein stets brauchbares und schönes Papier zu liefern.

Wir hoffen um so mehr, daß Herr Sellnick diese unsere Voraussetzung erfüllen wird, als er sich bisher die allergrößte Mühe gab, zu ermitteln, wie er seine Papiere den verschiedenen Druckarten anzupassen habe und deshalb auch den Rath Sachverständiger einzuholen nicht verabsäumte. Die von Herrn Sellnick getroffene Einrichtung, seine Papiere gleich in Karten geschnitten und sowohl glatt, wie mit einfach gepreßten Rändern in allen Größen zu liefern, hat bereits viel Anklang gefunden und wird es um so mehr, als die große Anzahl von Mustern sich fortwährend vermehrt, mithin Jeder unter ihnen Das finden wird, was er braucht. Auch die hübschen Etuis für Visitenkarten, welche die Fabrik seit einiger Zeit liefert, empfehlen wir unsern Lesern als das beste Material zur eleganten Verpackung der Karten bei Ablieferung an die Besteller.

Die zu den Proben des Archivs benutzten matten Cartonpapiere liefert uns die Fabrik des Herrn Sellnick; es mag dies unseren Abonnenten als Beweis dienen, daß wir Obiges mit bester Ueberzeugung schrieben und wir mit gutem Gewissen auf die, unserem heutigen Heft beigegebenen Proben billiger Karten aufmerksam machen können.

Monats-Correspondenz aus England.

Unter der Rubrik „Das Monopol der Schriftgießer" bringt die August-Nummer des New-Yorker "Printer" einen Brief an dessen Redacteur, gefolgt von einer langen Correspondenz, die ein klares und eigenthümliches Licht auf die Art und Weise der Geschäftsthätigkeit in den Vereinigten Staaten von Nordamerika giebt und einen neuen Beweis zugleich von der Wahrheit des Spruches, daß „das große Capital das kleine todt macht" und Concurrenz abschneidet. Die Yankees excelliren eben — und haben ihren eigenen Weg — in allen Dingen, selbst im "humbug", und da erst recht. Einige der bedeutendsten Gießereien New-York's haben unter sich eine Ligue gebildet, um sich durchaus das Monopol zu sichern und die kleinen Gießereien complett von jeder Geschäftsthätigkeit, geschweige Geschäftsausdehnung, abzuschneiden. Hier in London kannte ich noch vor zwei Jahren einen Compagnon in einem der größten Buchdruckereigeschäfte, dessen fester Grundsatz, dessen alleiniges Ziel war — die kleinen Buchdruckereien dadurch nach und nach zu ruiniren, daß er ihnen durch billigere Preise dem Publikum gegenüber, die wenigen Arbeiten entzog, die sie noch hatten. Was fragte der reiche Mann darnach, ob ihm einige tausend Pfund auf diese Weise verloren gingen? — Hatte er doch die Genugthuung, daß er eine nach der andern jener kleinen Officinen, die um die große, riesige herum ihr Leben kümmerlich fristeteten, „todt machte."

Die nun seit circa einem halben Jahre andauernde Arbeitseinstellung der Schriftgießer in der Caslon'schen Gießerei zu London ist noch nicht beseitigt, ja sie scheint mehr denn je von einer friedlichen Lösung sich zu entfernen. Die vacanten Plätze sind theils nicht, theils durch deutsche und sonstige fremde Arbeiter besetzt.

Ein neues englisches Buchdrucker-Journal soll mit 1. November hier in's Leben treten, das in Ausstattung und Eleganz alles bisher in diesem Genre hier oder sonstwo Geleistete hinter sich zurücklassen soll. Der Name des Hauses, mit dem man das neue Organ in Verbindung wissen will, bürgt allerdings für etwas Gutes — ob für etwas, das Alles bisher in dieser Richtung Erschienene in Stich lassen wird, das müssen wir erwarten, und hoffe ich in meiner nächsten Correspondenz im Stande zu sein auf diesen Punkt etwas näher eingehen zu können.

Am Sonnabend den 14. October waren die Mitglieder der Londoner Setzer-Gesellschaft (London Society of Compositors) im Salisbury-Hotel zu einem festlichen Diner vereinigt, bei dem Thomas Hughes, Esquire, Parlamentsmitglied für Lambeth (ein südlicher District von London) den Vorsitz führte. Voraussetzend, daß es für meine Leser von doppeltem Interesse sein wird, einen detaillirten Bericht über dieses Zweckessen hier zu finden, einmal, indem sie dadurch mit einem Stückchen englischen Lebens und Treibens im Allgemeinen bekannt werden, und dann mit Rücksicht auf das damit eng verbundene typographische Interesse, habe ich — „einen Stein an's Bein gebunden"; das heißt fünf Schillinge und 6 Pence (1⅚

Thaler) ausgegeben, um ein activer Theilnehmer dieses Diners sein zu können, wozu noch drei Schillinge und sechs Pence für eine Flasche Nierensteiner und neun Pence für Trinkgeld und Garderobe kommen, so daß die gesammte Ausgabe, der ich mich im Interesse meiner Leser ausgesetzt, in runder Summe auf 3 Thaler 7 Neugroschen 5 Pfennige sich beläuft. Wenn nun meine freundlichen Collegen in der Heimath diesen Bericht mit Interesse und Vergnügen lesen, so soll es mich freuen und will ich die Ausgabe gern verschmerzen.

Also zur Sache! Ueber Zweck und Resultat dieses Diners werden wir später sprechen; genüge es für jetzt, zu sagen, daß die Londoner Setzer-Gesellschaft beschlossen hatte, ein Diner zu veranstalten, zu dem ihre Mitglieder, ferner die Principale, und endlich verschiedene Gäste invitirt werden sollten. Da nun ein englisches öffentliches Zweckessen nicht ohne einen Vorsitzenden und einen Ceremonien- und Toastmeister denkbar ist, so bot die Wahl wenigstens des Ersteren keine geringe Schwierigkeit; da nun ferner ein solches englisches Zweckessen halb an Werth verliert, wenn der Fauteuil des Vorsitzenden nicht mindestens durch ein Parlamentsmitglied oder einen Lord eingenommen wird, so bot sich eine doppelte Schwierigkeit (eigentlich eine dreifache), indem erstens kein Principal es augenblicklich bis zum M. P. (Member of Parliament), oder zweitens bis zum aristokratischen Titel gebracht, und endlich wohl Gründe vorhanden sein mochten, die das Comitee an der Annahme des Vorsitzes bei dieser Gelegenheit selbst seitens eines einfachen Principals zweifeln lassen mochten. Genug die Wahl fiel auf einen Schriftsteller, der zugleich Parlamentsmitglied ist, den Herrn Thomas Hughes.

Die Eintrittskarte besagte, daß Schlag fünf Uhr das Essen auf dem Tische stehen würde: es war Schlag sechs Uhr, als das Tischgebet gesprochen ward und folglich das Essen begann. Wer bei einem solchen englischen Diner nicht „auf dem Damme" ist, dem kann es passiren, daß er trotz seines schweren Geldes mit eben so hungrigem Magen aufsteht als er sich hingesetzt hatte, das heißt, daß er eben nichts gegessen hat, trotzdem die Tische strotzen von Braten und Fisch und Geflügel und Pasteten und Gebäck und Confituren. Die Arrangements sind eben den in unserem deutschen Lande üblichen ganz entgegengesetzt. Dort sorgen Kellner und Wirth und Nachbarn, daß man nicht trocken und nicht hungrig sitzt; hier heißt's: „Hilf dir selbst, und Gott wird dir helfen." Da ich nun vor Jahr und Tag eine hungrige und trockene Erfahrung hier im lieben England in dieser Beziehung gemacht habe, so wollte ich wenigstens diesmal für mein Geld etwas haben; ich sah mich deshalb vor — und habe ganz herrlich dinirt. Ein kleines Trinkgeld an einen der Kellner, ein aufmerksames Auge nach links und rechts, nicht zu blöde — und die Sache ging ganz herrlich. Nachdem das Essen vorüber, und die Weingelüste der Tischgäste seitens der Kellner befriedigt, begann der Vorsitzende mit dem Toast auf die Königin und königliche Familie.

Nach diesem Toast erhob sich der Vorsitzende von Neuem, um was man hier den „Toast des Abends" nennt, vorzuschlagen, das heißt denjenigen, um dessen Gegenstand oder Zweck sich eben das Festmahl dreht. Er galt der „Buchdruckerprofession" (the printing profession). Richtiger hätte es eigentlich auf dem Programme sowohl als in dem Wortlaute des Toastes heißen sollen: „Der Societät der Londoner Schriftsetzer", — denn nur diese allein, ihre Vortheile, ihre Entstehung, weitere Entwicklung und dermaligen Stand besprach Herr Hughes in seiner wirklich guten und zweckdienlichen, mit Ernst und Humor untermischten Rede. Er gab einen statistischen Rück- und Ueberblick der Societät seit ihrer Stiftung im Jahre 1847 bis auf den heutigen Tag; aus seiner Rede hebe ich nur hervor, daß die Societät, welche vor 18 Jahren mit 400 Mitgliedern begann, deren jetzt 2,800 zählt, ein eigenes Haus für ihre Zusammenkünfte und Geschäfte, eine Bibliothek von über 6000 Bänden besitzt, einen dirigirenden Secretär (Herrn Self) und Schatzmeister besoldet, und als ihr Hauptziel die Aufrechterhaltung der einmal zu Recht bestehenden Preise und die Unterstützung ihrer arbeitslosen Mitglieder verfolgt. Bei Anbringung eines Toastes auf eine Anstalt, ein Institut oder dergleichen, ist es hier üblich, den Namen irgend eines damit in Verbindung stehenden Beamten zu verbinden; es war daher nur natürlich und nicht mehr als billig, daß dieser Toast mit der Person des Secretärs Herrn Self indentificirt ward, der sich nunmehr erhob, um für die der „Profession" in seiner Person wiederfahrenen Ehre zu danken und seiner individuellen Ansicht und Meinung Worte zu geben.

Er sagte, daß die Societät beschlossen habe, in diesem Jahre mit den jährlichen Professions-Festmahlen (trade dinners) den Anfang zu machen. Der Hauptzweck dabei sei der gewesen, die Principale und ihre Setzer einander näher zu bringen, indem man sich der Hoffnung hingegeben habe, die Ersteren würden der an sie ergangenen Einladung, sich an dem Diner zu betheiligen, eine allgemeine Folge geben. Diese Erwartung sei leider getäuscht worden, und sei das Festmahl nach dieser Richtung hin, ein total verfehltes, indem eben sein Hauptzweck nicht erreicht worden sei. Daß es so sei, habe seinen Grund

wohl leider in dem Irrglauben der Herren Principale, man wolle diese Festmahle zur Erörterung professionell-socialer Fragen benützen; und der Umstand, daß er nur fünf Vertreter der Principale anwesend sähe, beweise ihm, daß er sich keineswegs in seiner Annahme irre. Allein jener Irrglaube sei eben gänzlich ein solcher, indem Niemand im Entferntesten daran denke oder je gedacht habe, dieses Jahres-Diner zum Sprechsaal der Arbeits-Verhältnisse machen zu wollen. Ein berühmter Mann, der sich einen „Erzieher des Volkes" nenne, habe die Setzer als eine ungefügige, revoltirende und wenig für vernünftige Vorstellungen zugängliche Arbeiterclasse geschildert; jener Herr (Hastings, Secretär des social-wissenschaftlichen Congresses von Großbritannien — Herr Self nannte den Namen nicht) zeige durch dies Urtheil, daß er die Setzer eben gar nicht kenne; er (Self) habe mehr und bessere Gelegenheit sie kennen zu lernen, und er — und viele hohe und bedeutende Männer mit ihm — müßten ein weit anderes Urtheil aussprechen. Wo eine vernünftige Vorstellung und vernünftige Vorschläge seien, da sei auch vernünftiges Gehör zu finden und vernünftige Unterhandlung, und die Setzer Londons hätten sich noch stets durch Ruhe, Anstand und Entgegenkommen in ihren Unterhandlungen mit den Principalen ausgezeichnet. Die Furcht, sich ihren Arbeitern zu sehr zu nähern, und der Wahn, daß diese Diners als die Vorläufer oder Vermittler zu andern Zwecken dienen möchten, hielten die Herren Principale ab, sich an denselben zu betheiligen, und das sei betrübend.

Hierauf brachte Herr Miller, Schatzmeister des Vereins, den Toast auf die Arbeitgeber aus, den er mit schmeichelhaften Worten für die anwesenden Principale begleitete. Weniger schmeichelhaft schien er der abwesenden Herren zu gedenken, denn seine Rede, die ich nur unvollkommen (in Folge des näselnden Sprechens des Redners) zu verstehen vermochte, ward hin und wieder von Ordnungsrufen und Zischen unterbrochen. Er schloß damit, daß er ein dreifaches „Hurrah!" für die fünf anwesenden Principale vorschlug — und einfaches für die Hunderte der nichtanwesenden. Ein ehrwürdiger Greis im Silberhaar und langem weißen Bart (Herr Norris), dessen Name besonders mit dem Toast auf die Arbeitgeber verbunden ward, antwortete in entsprechender Weise und im Namen seiner Herren Collegen. Dann wurden die Entschuldigungsbriefe mehrerer durch Verhältnisse am Erscheinen behinderten Principale durch den Vorsitzenden verlesen, und unter ihnen einer mit lauten Acclamationen begrüßt, in dem der Schreiber sagte, daß er leider durch körperliches Leiden behindert sei, seine Mitarbeiter heute Abend zu begrüßen, daß er jedoch hoffe, es werde ihm nächstes Jahr vergönnt sein, so zu thun.

Nach Beendigung dieses Toastes und bevor der nächste an die Reihe kam (es folgten noch deren fünf abwechslend mit Musik- und Gesangstücken), hatte ich — meine Leser mögen mir verzeihen — genug, — genug der Reden, genug des überflüssigen Bombasts, der Pleonasmen ohne Ende und des Wortschwalls derer, die da lieben zu reden, um sich selbst zu hören; der Hitze endlich, die sich in dem mit mehreren Hundert Menschen angefüllten Raume sehr fühlbar zu machen begann — und drückte mich in der Stille — oder besser unter dem Schutzmantel enthusiastischen Rufens, Schreiens, Hammerns, Singens und Trinkens. Da ich mich nun „drückte", so müssen meine Herren Collegen in Deutschland mit diesem Bruchstück einer Beschreibung typographischer Zweckessen in Egland (denn wie Eines ist, so sind sie Alle) sich begnügen. Hoffentlich hat die Geschichte ohne blutige Köpfe geendet; ohne zerbrochene Weingläser nicht — das weiß ich mit positiver Gewißheit, denn ich hörte deren unharmonisches Klirren noch lange zuvor, ehe ich den Festsaal verließ. Doch hatte meine Frau diesmal wenigstens nicht nöthig, mir beim Nachhausekommen von einem englischen Festmahl ein Diner zu improvisiren, um meinen Hunger zu stillen.

Sprechsaal.

Geehrter Herr Redacteur!

„Es ist in den letzten Heften des Archivs Vieles über die Tischfärbungsmaschinen geschrieben worden, doch sind, meiner Erfahrung nach, die Marinoni'schen Maschinen unrechter Weise verworfen und als mangelhaft bezeichnet worden. Die Verreibung der Farbe ist an den in neuerer Zeit von dieser Firma gebauten Maschinen eine sehr vollkommene, da sie mit 4, 5 ja noch mehr Auftragwalzen arbeiten, über deren je zwei noch eine zweite Massewalze liegt und somit wesentlich zur Verreibung beiträgt. Ich kann Ihnen versichern, daß ich auf einer solchen Maschine die besten Arbeiten gedruckt habe und niemals in Verlegenheit gekommen bin; allerdings würde eine Einrichtung an den Walzen, wie die von Ihnen vorgeschlagene den Werth aller Tischfärbungsmaschinen erhöhen, denn auch mir begegnet es oft, daß ich eine noch ganz gute Walze nicht mehr benutzen kann, weil sie zu sehr geschwunden". — —

Die von Ihnen erwähnte Einrichtung ist uns sehr wohl bekannt, doch begreifen wir nicht recht, wie Sie dieselbe loben können. Es scheint uns doch wohl unzweifelhaft, daß diejenigen Maschinen die besten sind, welche mit möglichst wenig Reib- und Auftragwalzen einen guten sauberen Druck liefern. Wir Buchdrucker in Deutschland werfen unser Geld nicht gern für unnöthig verbrauchte Farbe und für Walzen zum Fenster hinaus, und zum Fenster hinaus wirft man doch sein Geld, wenn man mit 9 ja mehr Walzen druckt, die man alle Tage 2 mal von der Farbe reinigen muß, ohne doch einen besseren Druck zu erzielen, wie mit 2 Auftragwalzen an unseren

Cylinderfärbung, oder 3 Auftragwalzen an unseren Tischfärbungsmaschinen, wenn über zwei derselben ein kleiner Stahlreiber liegt.

An die Redaction etc.

Der Unterzeichnete nimmt sich die Freiheit, Sie hierdurch mit einem kleinen Anliegen zu belästigen. Vor längeren Jahren besuchte meinen etwas von dem allgemeinen Verkehrswege abgelegenen Wohnort ein Mann, welcher sich erbot, mir die Herstellung von Clichés aller Art aus Guttapercha, sowie das Galvanisiren zu lernen. Ich legte damals der Sache keine Wichtigkeit bei, weil ich noch nie in die Lage gekommen war, irgend eine von den gewöhnlichen Arbeiten abweichende herzustellen, ich mir auch nicht denken konnte, daß die Guttapercha eine solche Haltbarkeit besäße, um zu einer Auflage benutzt zu werden. In letzter Zeit ist es jedoch anders geworden, es kommen bei mir viele Arbeiten vor, welche eine Vervielfältigung einzelner Zeilen, besonders aber einzelner Buchstaben nöthig machen, es wäre mir also angenehm zu wissen, wie man sich die Clichés aus Guttapercha herstellen kann, und ob dieselben eine Auflage bis zu 1000 Expl. aushalten.

Da Sie, wie ich aus dem Archiv ersehen, immer gern bereit gewesen, auch über die geringsten Sachen Auskunft zu ertheilen, so erlaube mir, Sie um gefällige Angaben über das Verfahren zu ersuchen, Ihnen im Voraus besten Dank für die Mühewaltung sagend, welche ich Ihnen verursachte. — —

Wir haben erst auf Ihren Brief hin das uns allerdings bekannte Verfahren einer genaueren Prüfung unterworfen, und theilen Ihnen hiermit das Ergebniß dieser Prüfung mit. Die auf unserer Beilage befindlichen Copien van Holzschnitten sind auf diese Weise hergestellt und haben wir von denselben eine Auflage von 1200 Expl. gedruckt; eines der zuletzt gedruckten Exemplare geht an Sie ab. Wir haben uns durch den Versuch selbst überzeugt, daß das Verfahren in vielen Fällen sehr brauchbar, hören auch, daß z. B. Hofmann in Stuttgart viele solche Clichés für seine verschiedenen illustrirten Blätter benutzt. Wir überlassen es Ihnen, weitere Versuche damit anzustellen und geben Ihnen nachstehend noch die bereits in der Agenda von 1864 enthaltenen Angaben über das Verfahren:

Herstellung von Abklatschen aus Guttapercha.

Das abzuklatschende, gut und glänzendscheinend mit Graphit eingeriebene Original stelle man in eine Presse, sei es Buchdruck-, Copir- oder Kartenpresse, lege rings herum etwa 8 Cicero breite Blei- oder Holzstege, so daß das Original vollständig davon eingeschlossen ist, erhöhe diese Stege so, daß das Original höchstens eine Corpus darüber hinausragt, umbinde das Ganze fest mit einer Schnur oder schließe es in einer gewöhnlichen Rahme. Sodann lege man auf die umgebenden 8 Cicero breiten Stege an den äußeren Rand 2 Cicero starke Bleistege, die das Original also gleichsam als ein Quadrat umgeben, und dasselbe um eine Mittel überragen; dies hat den Zweck, daß der Tiegel beim Druckgeben einen Ruhepunkt findet und so die Matrize eine gehörige Stärke erlangt.

Nun nehme man ein Stück gut gereinigte Guttapercha, am besten die in Platten zu habende, lege sie in kochendes Wasser und lasse sie entweder über einer Spiritusflamme oder auch auf einem Ofen oder Kochheerde so lange darin, bis sie zu einer weichen, knetbaren Masse wird.

Man darf dabei jedoch nicht zu weit gehen, da die Guttapercha, zu weich geworden, an den Fingern hängen bleiben und kaum herunterzubringen sein würde, wenn man auch die überhaupt zu diesem Experiment nöthige Vorsicht gebraucht hat, die Finger mit Graphit einzureiben.

Nachdem man nun die Masse durchknetet, sämmtliche etwa noch darin befindliche Unreinlichkeiten entfernt, und einen glatten etwa zwei Cicero hohen Kuchen in der Größe des abzunehmenden Originals daraus geformt hat, bestreicht man denselben auf beiden Seiten so mit Graphit, daß sie Glanz erhalten, legt diesen Kuchen auf das Original und zieht den Bengel der Presse herüber oder schraubt bei Pressen anderer Art den Tiegel fest herunter bis er auf den oben erwähnten Stegen ruht. Man lasse den Druck 5 bis 10 Minuten wirken, damit sich die Masse überall gleichmäßig erhärte, dann hebe man den Tiegel wieder und nehme die erlangte Guttapercha-Matrize vorsichtig von dem Original ab, beschneide die Ränder mit einem scharfen Messer so, daß sie eine Mittel oder Tertia über das vertiefte Bild herausragen und beschneide auch die Seiten glatt, damit das Ganze ein Quadrat bildet.

Will man nun einen, dem Original gleichen Abklatsch erhalten, so legt man die eben verfertigte Matrize auf einen egal starken Steg oder auf eine von Bleistegen zusammengesetzte Unterlage, bringt wie bei dem Original die nöthigen Träger für den Tiegel an, reibt Matrize und Steg sorgfältig mit Graphit ein, erweicht die Guttapercha wie oben angegeben, legt die mit der Hand geglättete Masse auf die Matrize und verfährt mit dem Druckgeben ganz wie bereits umstehend angegeben.

Nachdem die Masse wiederum gehörig erkaltet, löst man mittelst eines spitzen Messers, welches man behutsam zwischen Matrize und Abklatsch hineinschiebt, beide von einander, beschneidet den letzteren sorgfältig von allen Seiten und nagelt ihn auf Holz, wenn irgend möglich, auch einige Stifte in der Mitte anbringend. Ist das ganze Experiment nach der angegebenen Weise ausgeführt worden und hat man Sorge getragen, daß die Matrize scharf war, so wird man auch einen für den Druck ganz brauchbaren Abklatsch erhalten, der immerhin eine ziemliche Auflage aushält. Gewaschen werden dürfen derartige Abklatsche allerdings nicht mit Lauge oder Terpentin, man nimmt am besten etwas Baumöl und trocknet dann mit ganz weichem Maculatur.

Correspondenz.

Herrn J. H. B. in Berlin. Besten Dank, bitte bald um Weiteres. — Herrn J. W. in Bologna. Wir rathen Ihnen entschieden vom Ankauf einer solchen Lithographie-Schnellpresse ab. Eine Presse die zwei Zwecken dienen soll, kann unmöglich beide vollkommen erfüllen. Wir rathen Ihnen zu einer von Sigl in Berlin. Dieselben haben sich in einem hiesigen Geschäft auf das Beste bewährt. — Herrn L. H. B. in Vienne. Die Presse war bei Eintreffen Ihres Briefes bereits verkauft. — Herrn Th. G. in Riga. Besten Dank für Ihre freundlichen Zeilen. — Herren W. G. in Dresden, F. K. in Braunschweig, L. M. in Mainz, F. W. G. in Straßburg empfangen; wird besorgt.

An unsere Leser.

Zu unserem Bedauern haben wir die Fortsetzung des Bachmann'schen Artikels: „Der Buchdrucker an der Handpresse" noch nicht bringen können, weil Herr Bachmann durch seine sonstigen Geschäfte verhindert, nicht im Stande war, weiteres Manuscript zu liefern, im nächsten Heft soll jedoch wieder Fortsetzung folgen.

Annoncen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

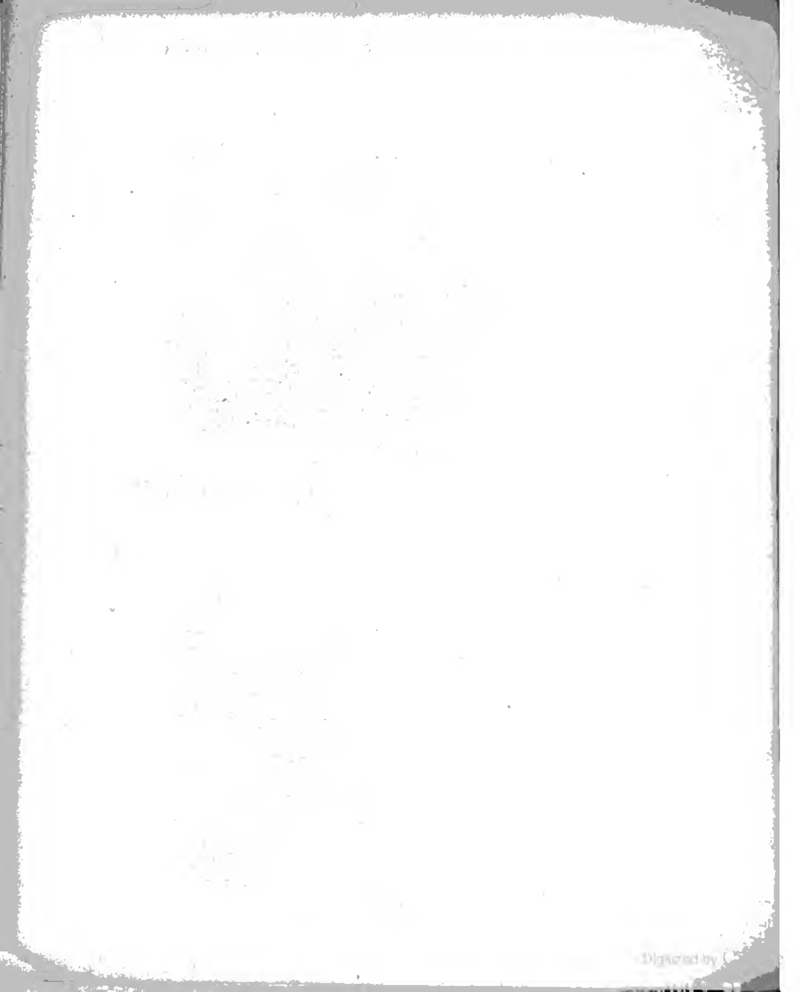
Drucke von Gutta-Percha Clichés.



Buchdruckerei   Buchdruckerei



Verlag von A. Waldow Leipzig. Beilage zu Heft 8 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1.



Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 9. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des neunten Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

Bei leicht verletzlichen, vorsichtig zu behandelnden Gegenständen kommt wol auch noch in die Mitte des obern Randes die in die Augen fallende Notiz: „Sorgfältig zu verpacken!" oder: „Kupferwerk, gut zu verpacken!" bei Zeitschriften: „Journal, zur Post!" und so Anderes nach Bedarf. Die Nachnahmezeile wird nur bei Baarpacketen gebraucht und ist auch bei diesen nicht unbedingt nöthig. (Näheres hierüber bei den Baarexpeditionen.)

Der unter den doppelten Querlinien des Kopfes befindliche Raum zwischen den senkrechten Linien dient, wenn er weiß gelassen ist, zu kurzer Specification dessen, was den Gegenstand der Faktur bildet. In der Regel sind aber die betreffenden Titel gleich mit ihren Preisen hinzugedruckt; selbstverständlich kann man jedoch auch andere, nicht auf die Faktur gedruckte Titel schriftlich eintragen. Eben so kann man außer den kurzen Titeln noch andere Bemerkungen, z. B. Raisonnements über die Artikel, Bemerkungen über das Erscheinen, besondere Geschäftsbedingungen u. A. gedruckt oder schriftlich noch mit anbringen. Vor die erste der beiden vorderen senkrechten Linien kommt die schriftliche Bezeichnung „fest" oder „à Cond.", zwischen die beiden Linien vor den betreffenden Titel die Anzahl der Exemplare. Die hintern senkrechten Linien sind zur Aufnahme des Preises, resp. der Preise, bestimmt. Bei Sendungen, welche „als Rest" (vorausberechnet) oder unberechnet zu liefern sind, bleibt natürlich in der Preislinie der Ansatz eines Preises weg. — Das Arrangement des Theiles unterhalb des Kopfes erscheint mit vielfachen Abänderungen. Hier folgen einige, denen noch mehrere hinzugefügt werden könnten. (Satz aus Cursiv bedeutet Schriftliches auf der vorgedruckten Faktur, Eingeklammertes ist auf der Faktur durchgestrichen.)

Nachnahme: **Thlr.** **Sgr.**

Zur Post. Zur Fuhre. **Breslau,** 186

Herr

erhalten von F. W. Gaupp als Neuigkeit, z. Fortsetzung, n. Verlangen v.

		Ord.	Netto.
		Rth. Sgr	
	Walter, Rübezahl. 2. Aufl.	— 15	
	Mit 33⅓%, baar mit 40% und 7/6 Exempl.		
	Umkehr, lat. Sprichwörter	1. —	
	Mit 25%.		
	do. do. in eleg. Leinwandband. (**Nur fest.**)	1. 6	
	Bauer, Volksbuch. 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. Lief. . . . à	— 12	
	Mit 33⅓%, baar mit 40% und 11/10. Von der 2. Lief. an **nur fest.**		
	Porträtgallerie. 1. 2. 3. 4. 5. 6. Lief. . . . . à	2. —	
	Mit 33⅓%. **Nur baar.**		

Nachnahme: Thlr. Sgr.

Zur Post. Zur Fuhre. Breslau, 186

Herrn

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, z. Fortsetzung, n. Verlangen v.

	Netto. Rth. Sgr.	Netto.
Walter, Rübezahl. 2. Aufl. 15 Sgr. ord. . . . . . (Baar mit 40% und 7/6.)	— 10	
Umkehr, lat. Sprichwörter. Rthlr. 1. — ord.	— 22½	
do. do. in eleg. Leinwandband. (Nur fest.) Rthlr. 1. 6 Sgr. ord.	— 27	
Bauer, Volksbuch. 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. Lief. à 12 Sgr. ord. à (Baar mit 40% und 11/10. Von der 2. Lieferung an nur fest.)	— 8	
Porträtgallerie. 1. 2. 3. 4. 5. 6. Lief. à Rthlr. 2. — ord. à (Nur baar.)	1. 10	

Nachnahme: Thlr. Sgr.

Zur Post. Zur Fuhre. Breslau, 186

Herrn

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, z. Fortsetzung, n. Verlangen v.

	Ladenpreis.		Rabatt.	Netto.
Walter, Rübezahl. 2. Aufl. . . . . Baar mit 40% und 7/6.	—	15	33⅓%	
Umkehr, lat. Sprichwörter.	1	—	25%	
do. do. in eleg. Leinwandband. (Nur fest.)	1	6	„	
Bauer, Volksbuch. 1. 2. 3. 4. 5. 6. 7. 8. Lief. . . à Baar mit 40% und 11/10. Von der 2. Lief. an nur fest.	—	12	33⅓%	
Porträtgallerie. 1. 2. 3. 4. 5. 6. Lief. (nur baar.) . à	2	—	33⅓%	

Nachnahme: Thlr. Sgr.

(Zur Post.) Zur Fuhre. **Breslau,** *20. März* 1865.

Herr *F. R. Bugge in Genf*

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, (z. Fortsetzung,) nach Verlangen v. *6/III.*

fest.	à C.		Ladenpreis pr. Expl.		Nettopreis pr. Expl.		Netto.	
1		**Walter, Rübezahl.** 2. Aufl.	—	15	—	10	—	*10*
		(Baar mit 40% und 7/6.)						
	3	*do.* *do.*					*1*	—
	2	**Umkehr, lat. Sprichwörter**	1	—	—	22½	*1*	*15*
1		do. do. in eleg. Leinwandbd. (**nur fest.**)	1	6	—	27	—	*27*
	4	**Bauer, Volksbuch.** 1. (2. 3. 4. 5. 6. 7. 8.) Lief. à	—	12	—	8	*1*	*2*
		(Baar mit 40% und 11/10. Von der 2. Lieferung an **nur fest.**)						
		Porträtgallerie. 1. 2. 3. 4. 5. 6. Lief. (**nur baar.**) à	2	—	1	10		
						Rth	*4*	*21*

Nachnahme: Thlr. Sgr.

(Zur Post.) Zur Fuhre. **Breslau,** *20. März* 1865.

Herr *F. R. Bugge in Genf*

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, (z. Fortsetzung,) nach Verlangen v. *6/III.*

			Ordinär.		Netto.	
fest	*1*	**Walter, Rübezahl.** 2. Aufl. 15 Sgr. ord.	—	*15*		
		(Baar mit 40% und 7/6.)				
à Cond.	*3*	*do.* *do.*	*1*	*15*		
„	*2*	**Umkehr, lat. Sprichwörter.** Rthlr. 1. — ord., 22½ Sgr. netto.			*1*	*15*
fest	*1*	do. do. in eleg. Leinwandbd. Rthlr. 1. 6 Sgr. ord., 27 Sgr. netto. (**Nur fest.**)			—	*27*
à Cond.	*4*	**Bauer, Volksbuch.** 1. (2. 3. 4. 5. 6. 7. 8.) Lief. à 12 Sgr.. .	*1*	*18*		
		(Baar mit 40% und 11/10. Von der 2. Lief. an **nur fest.**)				
		Porträtgallerie. 1. 2. 3. 4. 5. 6. Lief. à Rthlr. 2. — ord.. . . (**Nur baar.**)				
		Rthlr.	*3*	*18*	*2*	*12*

Nachnahme: Thlr. Sgr.

Zur Post. Zur Fuhre. Breslau, 186

Herr

erhalten von **F. W. Gaupp** als Neuigkeit, z. Fortsetzung, nach Verlangen v.

Netto.		
	Sgr	
	Thl.	

Die auf dem vorletzten Beispiele vorkommende Rubrik für Ordinär ist nur da anzubringen, wo noch Rechnung in Ordinär neben der in Netto stattfindet; Handlungen, welche nur in Ordinär rechnen, brauchen hingegen selbstverständlich gar keine Netto-Rubrik. — Die auf dem letzten Beispiele vorkommende Anordnung der Linien, welche sich seltener findet, ist sehr zweckmäßig, um eine größere Anzahl von Artikeln verzeichnen zu können, ohne das Format verlängern zu müssen.

29. Die Remittenden- (und Disponenden-) Faktur hat gewöhnlich folgende Anordnung:

Remittenden.

Genf, O.-M. 1866.

Herrn *F. W. Gaupp in Breslau*

von **F. R. Bugge.**

		Ord.		Netto.	
2	*Walter, Rübezahl. 2. Aufl.*	*1*	—		
1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*			—	*22½*
2	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	*24*		
	Rthlr.	*1*	*24*	—	*22½*
	Disponenden.				
1	*Walter, Rübezahl. 2. Aufl.*	—	*15*		
1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*			—	*22½*
1	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	*12*		
	Rthlr.	—	*27*	—	*22½*

Remittenden.

Genf, O.-M. 1866.

Herrn F. W. Gaupp in Breslau

von F. R. Bugge.

Disp.	Rem.		NETTO. Remittenden.		Disponenden.	
1	2	*Walter, Rübezahl. 2. Aufl.*	—	20	—	10
1	1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*	—	$22^1/_2$	—	$22^1/_2$
1	2	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	16	—	8
		Rthlr.	1	$28^1/_2$	1	$10^1/_2$

Remittenden.

Genf, O.-M. 1866.

Herrn F. W. Gaupp in Breslau

von F. R. Bugge.

Rem.	Disp.		NETTO. Remittenden.		Disponenden.	
2	1	*Walter, Rübezahl. 2. Aufl.*	—	20	—	10
1	1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*	—	$22^1/_2$	—	$22^1/_2$
2	1	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	16	—	8
		Rthlr.	1	$28^1/_2$	1	$10^1/_2$

Seltener kommt diese vor:

Remittenden.

Genf, O.-M. 1866.

Herrn F. W. Gaupp in Breslau

von F. R. Bugge.

NETTO. Disponenden.		Disp.	Rem.		NETTO. Remittenden.	
—	10	1	2	*Walter, Rübezahl. 2. Auflage*	—	20
—	$22^1/_2$	1	1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*	—	$22^1/_2$
—	8	1	2	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	16
Rt. 1	$10^1/_2$			*Rthlr.*	1	$28^1/_2$

Remittenden.

Genf, O.-M. 1866.

Herrn F. W. Gaupp in Breslau

von F. R. Bugge.

Disponenden.				Disp.	Rem.		Remittenden.			
Ordinär.		Netto.					Ordinär.		Netto.	
—	15			1	2	*Walter, Rübezahl. 2. Aufl.*	1	—		
		—	$22^1/_2$	1	1	*Umkehr, lat. Sprichwörter*			—	$22^1/_2$
—	12			1	2	*Bauer, Volksbuch. 1. Lief.*	—	21		.
—	27	—	$22^1/_2$				1	21	—	$22^1/_2$

Die Benutzung geht gleich aus den Beispielen mit hervor. Das Datum lautet bei den zur gewöhnlichen Remissionszeit (zwischen Neujahr und Ostern) expedirten Fakturen nicht auf Tag und Monat, sondern stets „O.-M." („L. O.-M.") oder „J.-M." („L. J.-M."), d. h. Oster-Messe (Leipziger Oster-Messe) oder Jubilate-Messe (Leipziger Jubilate-Messe).

Das Wort „Remittenda" oder „Remittenden" (bei bloßen Disponenden-Fakturen, deren Einrichtung dieselbe, natürlich ohne Rubriken für Remittenden, ist, „Disponenda" oder „Disponenden") steht groß und in die Augen fallend entweder, wie hier, am obern Rande in der Mitte, oder in der linken obern Ecke. Von der Anbringung der Rubriken für Ordinär gilt dasselbe, was hierüber bei den Versendungs-Fakturen gesagt ist.

Diejenigen Remittenden-Fakturen, welche von den größern Verlegern an die Sortimenter verschickt zu werden pflegen, um bei dem oft ziemlich großen Umfange der Versendungen eines Jahres desto sicherer eine richtige Remission zu erzielen und Differenzen zu verhindern, haben im Ganzen gleiche Einrichtung. Nur enthalten sie die Firma des Verlegers gedruckt, während die des Sortimenters hinzugeschrieben wird, und der Raum, welcher bei den Sortimenter-Remittenden-Fakturen behufs Aufnahme der Titel frei bleibt, ist bei den Verleger-Remittenden-Fakturen mit den gedruckten Titeln der im letzten Rechnungsjahre verschickten Artikel ausgefüllt, denen die nöthigen Preisnotizen beigefügt sind, wie bei den Versendungs-Fakturen (s. oben). Außerdem läßt man noch einen verhältnißmäßigen weißen Raum, damit noch andere Artikel schriftlich nachgetragen werden können. Vor denjenigen Artikeln, deren Disposition verbeten wird, ist ein starker Strich zwischen den Exemplar-Linien (und in der Preisrubrik) angebracht, wie auf den Wahlzetteln für solche Sachen, die nicht à Condition gegeben werden (s. oben).

30. Zur Expedition von sich oft wiederholenden als Rest zu liefernden Fortsetzungen hat man gewöhnlich blos gedruckte Streifen, welche einfach die Firma des Adressaten (bisweilen auch gleich gedruckt), die (auszufüllende) Exemplaranzahl und Lieferungsnummer, Schlagwort des Titels und Firma des Verlegers enthalten. Diese Streifen werden offen auf die Packete geklebt und bilden zugleich den Verschluß derselben. Alle andern Fakturen (mit Ausnahme der Baarfakturen) werden, wenn sie zu einem Packete gehören, so zusammengebrochen, daß der Kopf frei bleibt, und in der Weise um das Packet geschlagen, daß sie wenigstens rechts noch ein Stück um dasselbe herumreichen. Der Faden geht dann über den zusammengeschlagenen Theil hinweg und muß die Faktur so fest halten, daß sie sich nicht abziehen oder gar abfallen kann. Diejenigen Fakturen, welche apart gehen, ohne auf Packete befestigt zu sein, werden ebenfalls bis zum Kopfe zusammengebrochen und an den Seiten nach rückwärts so umgeschlagen, daß die Adresse womöglich nicht mit gebrochen wird, die beiden Enden aber, welche etwas über einander reichen müssen, werden auf der Rückseite in einander gesteckt.

31. Es mögen hier gleich noch die nöthigen Notizen über einige buchhändlerische Hilfsmittel Platz finden.

Die in vielen Fällen unentbehrlichen Nachweise über die gesammten (Leipziger und über Leipzig verkehrenden) Handlungen bietet das Schulz'sche „Allgemeine Adreß-

buch für den deutschen Buchhandel, den Antiquar-, Musikalien-, Kunst- und Landkartenhandel und verwandte Geschäftszweige." Durch den Buchhändler Otto Aug. Schulz in Leipzig gegründet und mit musterhafter Genauigkeit fortgeführt, seit 1839 zu Anfang jeden Jahres erscheinend und seit dem im Anfange des Jahres 1862 erfolgten Tode des Gründers von dem Sohne desselben Hermann Schulz herausgegeben bietet dieses in seiner Art einzig dastehende Adreßbuch Alles, was in dieser Hinsicht zu wissen nöthig ist. Es besteht aus folgenden Abtheilungen: 1. Firmen und Handlungsbesitzer ꝛc. (alphabetisch geordnetes Verzeichniß sämmtlicher Firmen, ihrer Besitzer, nebst chronologischen Angaben, Bezeichnung der Commissionäre, Bemerkungen ꝛc., letztere als Inserate zu bezahlen, und als Anhang Verzeichniß der Handlungsbesitzer, welche nicht mit ihrem Namen firmiren, der Associés, Theilhaber, Bevollmächtigten, Procuristen ꝛc. in alphabetischer Folge). 2. Uebersicht sämmtlicher von den Handlungen der ersten Abtheilung betriebenen Geschäftszweige. 3. Commissionsgeschäft. 4. Firmenbegründungen und -Veränderungen ꝛc. 5. Mittheilungen aus der Theorie und Praxis des Buchhandels. 6. Buchhändlergeographie. Das Adreßbuch erscheint in zwei Ausgaben, einer vollständigen und einer „Handlungspersonalausgabe", welche, nur die erste Abtheilung enthaltend, für die Markthelfer bestimmt ist.

32. Ueber die neu erschienenen literarischen und artistischen Erzeugnisse geben Auskunft: für Bücher und Landkarten der Hinrichs'sche Halbjahrkatalog unter dem Titel: Verzeichniß der Bücher und Landkarten, welche von . . bis . . neu erschienen oder neu aufgelegt worden sind (alphabetisch fortlaufend), mit Angabe der Seitenzahl, der Verleger, der Preise, literarischen Nachweisungen und einer wissenschaftlichen Uebersicht. Herausgegeben von der J. C. Hinrichs'schen Buchhandlung in Leipzig. 1864 war der 67. Jahrgang, das zweite Halbjahr von 1864 die 133. Fortsetzung. Der Preis beträgt pro Halbjahr 15 Ngr. Außerdem giebt dieselbe Buchhandlung heraus den Vierteljahrs-Katalog aller neuen Erscheinungen im Felde der Literatur in Deutschland, wissenschaftlich geordnet, mit alphabetischem Register, und die Allgemeine Bibliographie für Deutschland, ein wöchentliches Verzeichniß aller neuen Erscheinungen auf dem Felde der Literatur. — Für den Kunsthandel vertritt die Stelle der Hinrichs'schen Halbjahrkataloge das Verzeichniß neuer Kunstsachen, als: Kupfer- und Stahlstiche, Lithographien, Photographien, Holzschnitte, Zeichenvorlagen, Albums, illustrirter Prachtwerke ꝛc., welche im Jahre . . . . erschienen sind, mit Angabe der Preise und der Verleger, nebst einer nach den Gegenständen geordneten Uebersicht. (Herausgegeben von Rud. Weigel in Leipzig.) 1864 war der 7. Jahrgang. Preis pro Jahrgang 21 Ngr. — Dem Musikalienhandel dient das Verzeichniß sämmtlicher in Deutschland und den angrenzenden Ländern erschienenen Musikalien, auch musikalischen Schriften, Abbildungen und plastischen Darstellungen, mit Anzeige der Verleger und Preise. In systematischer Ordnung. Herausgegeben von Adolph Hofmeister in Leipzig. Jahrgang 1864 war der dreizehnte, oder 2. Reihe, 5. Jahrgang. Preis pro Jahrgang 28 Ngr. — Viele Sortimentshandlungen benutzen diese Kataloge als Vertriebsmittel, indem sie dieselben mit ihrer Firma versehen an ihre bedeutendsten Kunden ausgeben, um diese von den neuen Erscheinungen in Kenntniß zu setzen, soweit dies nicht bereits durch Ansichtssendungen geschehen ist. Den Hinrichs'schen Halbjahrkatalogen entnehmen außerdem die verschiedenen Bücherlexika ihren Stoff, so daß diese Kataloge als die Grundlage sämmtlicher Hilfsmittel über die neuere Literatur zu betrachten sind. (Ueber einige andere literarische Hilfsmittel vergl. 108.)

33. Diese Bemerkungen mußten der Darlegung des Credit-, Expeditions- und Rechnungswesens vorangehen, um die nachfolgende Darstellung nicht durch häufige erklärende Abschweifungen unterbrechen zu müssen.

Bis gegen Anfang des laufenden Jahrhunderts bestand der buchhändlerische Verkehr hauptsächlich darin, daß die Buchhändler mit ihren Verlagsartikeln auf den Messen, zuletzt nur noch auf den Leipziger Hauptmessen zusammenkamen und ihren Verlag gegenseitig austauschten, „changirten", um die eingetauschten Artikel, welche ihr festes Sortimentslager bildeten, in ihren heimathlichen Bezirken zu vertreiben. Als sich aber der Verlags- und der reine Sortimentshandel immer mehr von einander absonderten und der Sortimenter, der Nichts mehr oder nur noch wenig selbst verlegte, dem Verleger auch kein Aequivalent an Büchern ꝛc. für seine Artikel mehr bieten konnte, kam dieses Tausch- („Change"-) Geschäft immer mehr außer Gebrauch, so zwar, daß dasselbe jetzt nur noch in ganz einzelnen Fällen Platz findet. So ist es gekommen, daß der Sortimenter, schon durch die immer wechselnde massenhafte Production verhindert, sich ein umfangreiches festes Lager anzuschaffen, jetzt die für ihn nöthigen oder brauchbaren Waaren von dem Verleger gegen Baarzahlung des von Letzterem festgestellten Preises für die abgesetzten Artikel bezieht. Es kommt freilich oft vor, daß eine Rechnung ganz oder theilweise durch Gegenrechnung, durch Compensation in Folge gegenseitiger Lieferungen oder Leistungen ausgeglichen wird; doch ist dies, obgleich im Grunde nichts Anderes, als Tauschhandel, doch mit dem früher üblichen Changegeschäft nicht zu verwechseln.

34. Es haben sich nun hier gewisse Bezugsweisen ausgebildet. Die Lieferungen seiten des Verlegers und Bezüge seiten des Sortimenters geschehen entweder „gegen baar" oder „in Rechnung", „auf Rechnung." Das Baargeschäft, bei welchem der Sortimenter den Preis eines Artikels gleich beim Empfang gegen Quittung („Baarfaktur") an den Verleger entrichtet, ist natürlich das allereinfachste. Durch Lieferung der Waare und Gewährung des Kaufpreises ist es abgeschlossen, ohne daß nun von gegenseitigen Rechten oder Pflichten noch ferner die Rede sein kann. Der Natur der Sache nach ist daher jedes Baargeschäft eigentlich als ein „festes" zu betrachten, doch giebt es Fälle, wo der Verleger erklärt, einen Artikel nur gegen baar geben zu können, sich aber verbindlich macht, während einer bestimmten, meist kurzen Zeit das Gelieferte gegen Rückzahlung des Betrags wieder zurückzunehmen. Andere Verleger liefern ihren Verlag durchgängig nur baar, machen sich aber zur Zurücknahme, ebenfalls gegen baar, verbindlich. In solchen Fällen liegt ein „à Condition-Baargeschäft" vor. Nur baar wird (mit Ausnahme etwaiger Changegeschäfte) expedirt im Antiquariatshandel. Viele sehr im Preise herabgesetzte Artikel werden ebenfalls nur baar, in Rechnung dagegen, wenn überhaupt, nur zu dem höheren Originalpreise gegeben. Auch die meisten Zeitschriften werden nur gegen baar expedirt. — Für den Sortimenter liegt die nächste Veranlassung, gegen baar zu beziehen, in dem Umstande, daß bei vielen Artikeln gegen Baarzahlung eine Erhöhung des Rabatts stattfindet und, wenn die Differenz zwischen den gewöhnlichen Netto- und dem Baarpreise erheblich genug ist, dem Sortimenter hierdurch Gelegenheit zur Erhöhung seines Verdienstes geboten wird. Nur baar liefert der Verleger überhaupt an Handlungen, denen er (noch) kein Conto eröffnet hat, wenn solche direct von ihm beziehen und nicht lieber ihren Bedarf durch Vermittlung und unter Benutzung des Credits ihres Commissionärs auf Rechnung nehmen, was sie vorzüglich dann thun werden, wenn ihnen trotz der Baarexpedition der Vortheil des höheren Baar-Rabatts nicht gewährt wird. Ausschließlich baar liefert der Verleger ferner an solche Handlungen, welche ihren Verbindlichkeiten nicht nachgekommen sind und denen daher das Conto gesperrt oder ganz geschlossen worden ist, vorausgesetzt, daß er überhaupt geneigt ist, an solche Handlungen noch zu liefern und nicht bis nach Regelung des Conto alle Verbindung aufhebt. Diese Handlungen können auch gegen baar keinen höheren Rabatt beanspruchen, als wenn sie auf Rechnung bekämen; denn es ist ihre eigene Schuld, daß der Verleger zu dieser Maßregel hat greifen müssen.

35. In Rechnung wird nur an Handlungen geliefert, welche offenes Conto haben. In der Regel ist man im Buchhandel nicht schwierig mit Conto-Eröffnung, wenn das Etablissements-Circulär geeignet ist, Vertrauen zu erwecken. Doch machen manche Verlagshandlungen die Gewährung eines Conto von gewissen Bedingungen abhängig. Sie verlangen z. B. eine Anzahlung von gewisser Höhe, vielleicht 100 Thaler, welche dem Sortimenter verzinst und auf den Saldo in Anrechnung gebracht wird. Andere machen zur Bedingung, daß der Nettobetrag des im Laufe eines Jahres Abgesetzten eine bestimmte Höhe erreichen müsse und schließen das Conto, wenn diese Höhe nicht mehr erreicht wird. Ja es ist nicht ohne Beispiel, daß eine Verlagshandlung nur eine bestimmte kleine Anzahl offener Conti führte und erst dann einer andern Handlung Conto eröffnete, wenn eines der bisher geführten Conti frei wurde. — Bei Allem, was in Rechnung geliefert wird, gilt als Grundsatz, daß sämmtliche in eine Jahresrechnung gehörigen Rechnungsposten in der nächstfolgenden Ostermesse, eventuell dem dieselbe vertretenden Abrechnungstermine der einzelnen Vereine (s. 9, 14) durch Gegenrechnung, Zahlung oder Zurückgabe der Verlagsartikel erledigt werden müssen. In eine Jahresrechnung gehören alle im Laufe eines Kalenderjahres (1. Januar bis 31. December) gemachten Sendungen und alles sonst noch während dieser Zeit Berechnete (Insertionsgebühren, Auslagen, Gutschriften 2c.), Alles natürlich, soweit nicht Baarzahlung eingetreten ist, ferner alles aus der vorhergehenden Rechnung Uebertragene, z. B. Disponenden, und diejenigen Posten, welche noch nach Schluß des Kalenderjahres mit der Bezeichnung „Alte Rechnung" in Anrechnung gebracht sind, vornehmlich Zeitschriften, welche, soweit in Rechnung geliefert, gewöhnlich für das erste Quartal oder Semester des neuen Jahres vorausberechnet und in Alte Rechnung gebracht werden, dann Inserate, die oft bis zur Ostermesse noch in Alte Rechnung kommen. Ausgeschlossen und erst für die Neue Rechnung zu notiren sind diejenigen gegen Ende des Jahres expedirten Sendungen, bei denen der Verleger aus besonderen Gründen gleich bei der Expedition bestimmt und auf der Faktur angiebt, daß sie in „Neue Rechnung" kommen sollen.

36. Die Lieferungen auf Rechnung geschehen entweder „fest" oder „à Condition." „Fest" oder in feste Rechnung geliefert und bezogen sind diejenigen Artikel, welche der Sortimenter ohne jede besondere Bedingung für seine Rechnung von dem Verleger verlangt. Als fest verlangt gilt jeder Artikel, bei dem auf dem Verlangzettel nicht ausdrücklich à Condition hinzugefügt ist, als fest geliefert jeder Posten, bei dem nicht auf der Faktur das Gegentheil bemerkt ist.

(Fortsetzung folgt.)

Der Buchdrucker an der Handpresse.

(Fortsetzung.)

Haben wir weiter oben dem **Weiß** und dessen Eigenschaften unsere besondere Aufmerksamkeit zugewandt, so wird es nunmehr nicht überflüssig sein, uns auch mit den übrigen, wenigstens den am häufigsten in Gebrauch kommenden Farben in etwas zu beschäftigen, und beginnen wir demnach zuerst mit dem

Roth.

Unter den rothen Farben ist der Carmin die feinste und ihrer Wirkung die brillanteste. Trotz seiner Feinheit fehlt dem Carmin aber die Beständigkeit im Licht und an der Luft, und um diese zu erhalten, muß er in Gemeinschaft mit dem Zinnober verdruckt werden. Seines enorm hohen Preises wegen, kann man ihn indessen nur zu ganz feinen Arbeiten verwenden.

Ungleich mehr in Anwendung kommt der ebenfalls zu den feinen Farben zählende Cochenille- oder Münchener Lack. Rein verdruckt hat dieses Roth einen etwas bläulichen Anflug, durch Zusatz von Zinnober läßt sich aber das feurigste Roth erzielen. — Durch Weiß mit dem entsprechenden Zusatz von Münchener Lack erhält man die Rosafarbe in allen Abstufungen, leider aber nicht echt; denn Luft und Licht wirken auch hier vernichtend und lassen die Rosen sehr schnell erbleichen, die etwa damit gedruckt werden. So viel mir aber bekannt, haben wir bis heute noch kein anderes und besseres Ersatzmittel für den Münchener Lack, um ein schönes Rosa zu erzielen.

Dem Münchener Lack am ähnlichsten im Ton, d. h. rein verdruckt, ist das sogenannte Magenta-Roth, denn es hat denselben bläulichen Schimmer. Das Magenta-Roth gehört den Anilinfarben an und hat noch weniger Bestand in Luft und Licht, als die bisher erwähnten rothen Farben. Aus diesem Grunde ist es zum Gebrauche in Buchdruckereien nicht zu empfehlen.

Das unentbehrlichste Roth beim Buntdruck ist der Zinnober. Obgleich er für feine Arbeiten im unvermischten Zustande nicht zu verwenden ist, so thäten wir ihm doch großes Unrecht, wenn wir ihn den ordinären Farben beizählen wollten. Ist z. B. der Münchener Lack fünf bis sechs Mal theurer als der Zinnober, so gleicht das bedeutend größere specifische Gewicht des letzteren diese Preisdifferenz beinahe wieder aus. Seine große Schwere ist ihm deshalb eigen, weil er aus einer Verbindung zweier Metalle, Schwefel und Quecksilber, besteht, deren letzteres überhaupt mit zu den schwersten Metallen zählt. Es ist eigenthümlich, daß aus Gelb und Weiß, die Farben dieser beiden Metalle, durch innige Vereinigung eine so intensiv rothe Farbe entsteht. — Von den im Handel vorkommenden verschiedenen Sorten ist der reine unvermischte Zinnober für feinere Arbeiten, d. h. wenn man ihn mit den oben erwähnten Lackfarben in Verbindung bringt, der geeignetste für unsere Zwecke, weil nur mit diesem sich das schönste feurigste Roth erzielen läßt. Seine Farbe ist ungleich heller, als die des sogenannten carminirten Zinnobers, welcher letztere aus einem Gemisch von reinem Zinnober und irgend einer ordinären Farbe besteht. Den hochstrebenden Namen „Carminzinnober" führt er eigentlich wohl nur spottweise, weil sich nicht nur kein Atom Carmin darunter verlaufen, sondern seine Farbe auch eher dem Feuerheerds-Roth, als dem Carmin ähnlich sieht. Da er indessen durch die beigemischte Farbe etwas leichter ist, als der reine Zinnober, so läßt er sich bei ordinären Arbeiten, die weiter keine Beimischung von Lackfarben bedingen, besser verdrucken, als der letztere; denn je schwerer die Farbe, je leichter sinkt sie bei wiederholtem Auftragen in die Vertiefungen, die eine jede typische Druckfläche darbietet und macht somit die Abdrucke schmierig. Sehr häufig wiederholtes Reinigen der Form ist hier das einzige Mittel, diesen Uebelstand, wenn nicht ganz zu beseitigen, so doch auf einen erträglichen Punkt zu halten. Man merke sich hierbei aber, daß man mit dem Carminzinnober nur auf solchen Papieren roth drucken kann, die seine Farbe unterstützen, wie z. B. auf weißem und gelbem Papier, auf solchen Papieren aber, die dazu nicht fähig, wird er sich immer als ein ordinäres Braun präsentiren. Hier hilft der hellere reine Zinnober besser aus. Für den typographischen Farbendruck ist der Zinnober das Universal-Roth; denn in Verbindung mit ihm erhalten sowohl der Carmin, wie der Münchener Lack erst ihre volle Druckfähigkeit und Geltung; ohne ihn vertragen diese Lackfarben sich schwer mit unserem Firniß und sind letztere allein beispielsweise auf Glacé-Karton, schwer zum Stehen zu bringen.

Daß und warum die mit Zinnober zu druckenden Formen keine kupferaen sein dürfen, ist schon weiter oben erwähnt und erklärt worden.

Durch Zinnober mit unserer gewöhnlichen schwarzen Farbe vermischt erhalten wir ein Rothbraun in allen Abstufungen, je nachdem man mehr oder weniger Schwarz hinzusetzt.

Da der schwarzen Farbe einmal Erwähnung geschieht, so sei hier noch bemerkt, daß aus Schwarz und Weiß die graue Farbe entsteht. Da Schwarz sehr mächtig färbt, so ist es dem Weiß nur in ganz kleinen Quantitäten, wie man solche etwa mit der Spitze eines kleinen Messers nehmen kann, zuzusetzen; denn hat man einmal

durch zu viel Schwarz die Farbe zu dunkel gemacht, so läßt sich der Schaden, den ein wenig mehr Schwarz angerichtet hat, nicht etwa durch ein wenig Weiß wieder ausgleichen; es gehört dazu manchmal viel mehr Weiß als das ganze angeriebene Quantum Farbe beträgt. Um das zweite Mal sicherer zu gehen, thut man daher in einem solchen Falle am besten, wenn man eine ziemlich gleiche Quantität Weiß, wie das erste Mal, anreibt, und dann mit dem ersteren zu dunkel gewordenen Gemisch vorsichtig abstimmt. Man wird von der letzteren Sorte immer noch eine bedeutende Quantität als für den gegenwärtigen Zweck unbrauchbar übrig behalten.

Will man das durch Weiß und Schwarz entstandene Grau etwas weicher und duftiger haben, so setze man demselben ein wenig Roth hinzu.

Die ordinären rothen Farben, als Chromroth, Mennie ꝛc. lasse ich hier unberücksichtigt.

Gelb.

Die lebhafteste und ergiebigste unter allen gelben Farben ist das Chromgelb. Es gehört, wie der Zinnober, ebenfalls den Metallfarben an. Der größtentheils in Nordamerika aufgefundene Chromeisenstein wird nämlich zu einem rothen Salze, das aus Kali und Chromsäure besteht, umgearbeitet; zu einer Lösung dieses Salzes wird dann so lange Bleizucker gegossen, als ein Niederschlag entsteht und dieser Niederschlag, nachdem er ausgewaschen und getrocknet, ist unser Chromgelb, und zwar das dunkle. Das helle Chromgelb, sowie verschiedene andere Farbennuancen, die im Handel unter den Namen Neu-, Kaiser-, Königs-, Pariser Gelb ꝛc. vorkommen, sind Verbindungen von dunklem Chromgelb mit Kreide, Talk, Thon, Gyps ꝛc. Man thut also am besten, sich von solchen Benennungen nicht bestechen zu lassen, da diese Farben, wie man sieht, alle auf das Chromgelb zurückführen und in ihrer Qualität ordinärer sind, als dieses, von welchem außer dem dunkeln auch noch das helle für den typographischen Farbendruck geeignet ist. Es mag hier noch die Bemerkung Platz greifen, daß der sogenannte grüne Zinnober, das Stengelgrün, Oelgrün ꝛc. Verbindungen von Chromgelb und Berlinerblau sind.

Rein verdruckt hat das Chromgelb dieselbe Eigenschaft, wie der Zinnober: seine große specifische Schwere trägt auch bei ihm die Schuld, daß der Druck leicht schmierig wird und es deshalb zu feinen Arbeiten nicht zu verwenden ist. Dagegen hat es eine sehr große Deckkraft, die sich selbst durch einen intensivblauen Untergrund nicht incommodiren läßt.

Für den Buntdruck ist das Chromgelb als Mischungsfarbe von besonderer Wichtigkeit. Wird es dem aus Roth und Schwarz entstandenen Braun zugesetzt, so nimmt es die dem Rothbraun eigenthümliche Härte und verwandelt es in das weichste Sepiabraun. Durch Zusatz von Roth wird das Chromgelb orangefarben.

Zu einer leichten Plein- oder Unterdruckfarbe ist das Chromgelb nicht zu empfehlen; es hat, wenn sich unter dem Weiß auch noch so wenig befindet, nicht allein die Eigenschaft, daß es nachdunkelt, sondern auch im Ton sehr schwer egal zu halten ist. Dazu kommt, daß die aus Weiß und Chromgelb zusammengesetzte Farbe immer schmierig bleibt, weil sie aus zwei schweren Metallfarben besteht.

Der gelbe Ocker, obwohl den ordinären Farben beizählend, gehört dennoch zu den unentbehrlichen Farben für den typographischen Buntdruck, wenn er auch nicht die Wichtigkeit für denselben hat, wie das Chromgelb. Er ist die Stammfarbe für das Chamois, welches er durch die Verbindung mit Weiß in allen Tönen giebt. Einen überraschenden Goldglanz erhält dasselbe, wenn man dieser Verbindung noch etwas Roth zusetzt. Es versteht sich von selbst, daß der Ocker gut und sehr fein geschlemmt sein muß.

Häufig kommt es vor, daß Holzschnitte braun auf gelbem Unterdruck gedruckt werden. Es erhöht den Effect, wenn gerade bei solchen Sachen der Unterdruck nicht zu stumpf erscheint. Setzt man der aus Weiß und gelbem Ocker bestehenden Farbe nur ein wenig Terra di Sienna hinzu, so erreicht man den gewünschten Ton vollkommen.

Der im Handel vorkommende gelbe Ocker ist in zu viel verschieden nuancirten Sorten zu haben, als daß auf eine bestimmte Sorte als die beste hingewiesen werden könnte. Der unverfälschteste Ocker ist eben derjenige, welcher auch im trockenen Zustande den besten Chamois-Ton zeigt.

Terra di Sienna, sowie Acajoulack, welcher letztere, wie der Name schon besagt, in's Braune übergeht, werden nur zum Mischen mit andern Farben verwandt. Sie gehören, wie der Ocker, den Erdfarben und somit keineswegs den feinen Farben an. Allein angerieben werden keine reinen Abdrücke mit ihnen zu erzielen sein.

Blau.

Schüttelt man Eisenoxydnloxyd mit Blausäure, so wird der sonst schwarze Niederschlag blau; man nennt diese unlösliche blaue Verbindung Pariserblau, oder, wenn sie mit weißen Körpern, als Thonerde, Thon, Stärke ꝛc. vermischt ist, Berliner- oder Mineralblau. Somit wäre das Pariserblau also nichts weiter, als reines Berlinerblau, oder es wäre, wenn Paris die Priorität beanspruchen sollte, unser Berlinerblau mit anderen Stoffen gemischtes Pariserblau. Dem möge nun sein, wie ihm

wolle, jedenfalls spielt dieses Blau in unserem typographischen Buntdruck eine Hauptrolle. Wem vor der oben genannten Blausäure als eines der stärksten Gifte ein gelinder Schauer durch die Glieder laufen sollte, dem diene zur Beruhigung, daß dieses Blau durchaus nicht giftig ist. Aehnliche Widersprüche finden sich oft bei chemischen Verbindungen; bald entsteht aus unschädlichen Körpern eine giftige Verbindung, bald aus giftigen Körpern eine unschädliche. Man kann also aus den Bestandtheilen eines Körpers allein nicht immer einen Schluß auf seine medicinische Wirkung machen.

Das in diesen Blättern häufig genannte und auch zu den Proben gebrauchte sogenannte Miloriblau ist ebenfalls ein etwas feiner präparirtes Pariserblau. Man nennt es auch mattes Pariserblau oder Stahlblau.

Es wurde oben gesagt, daß das Pariser- resp. Berlinerblau eine unlösliche Verbindung der genannten chemischen Stoffe sei. Die Verreibung dieser Farbe erfordert daher bedeutend mehr Zeit und Kraftaufwendung, als jede andere Farbe. Man verarbeite deshalb nur immer ganz kleine Quantitäten mit dem Reiber, denn nur so ist es möglich, die nöthige Feinheit zu erlangen. Der Firniß übt, so lange die Farbe noch stückig oder körnig ist, keinen erweichenden Einfluß auf dieselbe aus; der Reiber und die ihn bewegenden Menschenhände müssen hier das Pulverisirungsgeschäft allein bewirken. Deshalb ist es auch gerathen, zu Anfang, nachdem man die größeren Stücke mit dem Reiber etwas zerkleinert hat, nur so viel Firniß zuzusetzen, daß der Reiber eben eine glatte Bahn erhält, die das Hin- und Herschieben desselben möglich macht.

Das Pariserblau ist sehr dunkel und darf beim Mischen den helleren Farben sehr vorsichtig nur in ganz kleinen Portionen zugesetzt werden. Ueberhaupt merke man sich, daß in der Regel beim Mischen die dunkleren Farben den helleren zugesetzt werden, weil die nüancirende Kraft der ersteren viel bedeutender ist als die der letzteren. Die Farben übrigens, die man zu Mischungen verwenden will, werden selbstverständlich vorher, jede einzeln, auf die früher erwähnte Weise angerieben und dann erst zusammengebracht, da ihre oft sehr verschiedene Härte sonst die erforderliche Feinheit beim Verreiben schwer würde erreichen lassen.

Mit Weiß läßt sich das Pariserblau zu allen helleren blauen Tönen beliebig abstufen. Die Verbindung von Blau mit Chromgelb liefert uns die grüne Farbe, und zwar wird das hellere, gelbliche Grün durch mehr Zusatz von gelber, das dunklere oder bläuliche Grün durch mehr Zusatz von blauer Farbe erzielt.

Soll ein dunkleres Grün zum Unterdruck, oder zum Druck eines Wasserzeichens in großer fetter Schrift benutzt werden, so muß man der Farbe die Lebhaftigkeit nehmen, d. h. sie muß stumpf gemacht werden, damit sie den Ausdruck nicht incommodirt. Es geschieht dadurch, daß man der grünen Farbe Weiß zusetzt. In solchen Fällen, d. h. beim Abstumpfen, wird die hellere Farbe, das Weiß, der dunkleren Farbe zugesetzt.

Aus einer Mischung von Blau und Roth (Münchener Lack) entsteht die violette Farbe.

Setzt man dem aus Schwarz und Weiß gemischtem Grau etwas Blau zu, so wird dasselbe dadurch etwas weicher und duftiger. Daß der Ton dieser grauen Farbe sich dann in etwas von dem unterscheidet, wo (weiter oben) der Mischung von Schwarz und Weiß etwas Roth zugesetzt wurde, versteht sich von selbst.

Es ist oben bei der gelben Farbe beispielsweise eines Holzschnittes Erwähnung geschehen, dessen Unterdruck gelb und der Ausdruck braun zu drucken sei. Nehmen wir jetzt an, der Holzschnitt stelle irgend eine Landschaft vor und bestände aus drei Platten: mit welchen Farben würde wohl der möglichst beste Effect zu erzielen sein? Auf den größten Abweg würde man gerathen, wenn man sich in den Kopf setzte die Natur müßte möglichst nachgeahmt werden. Einen wunderbaren lebensvollen Effect geben hier die drei Farben Gelb, Blau und Schwarz. Man drucke die erste Unterdruckplatte mit einem hellen, aus Weiß, gelbem Ocker und ein wenig Terra di Sienna zusammengesetzten Gelb, und die zweite Platte mit einem durchsichtigen Blau. Auf den Stellen, wo das Blau auf nicht durchbroche Stellen der ersten Platte trifft, wird es durch das darunter befindliche Gelb etwas dunkler, als auf den durchbrochenen Stellen. Die dritte, die Hauptplatte, wird dann schwarz darauf gedruckt. Das gute Gelingen bei derartigen Sachen liegt nicht allein in der sorgsamen Ausführung des Druckes, sondern hauptsächlich darin, daß die Platten mit richtigen Verständniß vom Zeichner, resp. Holzschneider, angefertigt werden.

Das herrlichste Blau ist unstreitig das Ultramarin. Früher benutzte man diese Farbe nur zum Pudern; seit mehreren Jahren hat man sie indessen auch schon mit der Buchdruckwalze zu befreunden gesucht und leidliche Resultate damit erzielt. Im ersten Jahrgange des Archivs, Doppelheft 11 und 12, ist eine etwas umständliche Beschreibung enthalten, wie man das Ultramarin für den typographischen Farbendruck zu präpariren hat. Das zuerst von Gebr. Jänecke & Schneemann in Hannover in den Handel gebrachte angeriebene Ultramarin leidet an dem Fehler, daß es zu klebrig ist, und lassen sich deshalb auch

solche Accidenzien, die zu den feinen gehören, nicht damit drucken. Da das Ultramarin sich mit keiner Säure verträgt, also auch nicht mit der Fettsäure, dem Firniß, so liegt die Vermuthung sehr nahe, daß das käufliche angeriebene Ultramarin nicht mit Firniß, sondern mit irgend einem flüßig gemachten feinen Harze, als Kopal, oder auch canadischem Balsam, angerieben sei. Spielt doch das Harz, wie schon früher bei der schwarzen Farbe erwähnt, bereits eine wichtige Geheimrolle in unserem Firnisse sowohl, wie in unserer Farbe.

Das Ultramarin ist so dominirend, daß z. B. zwei Plakate, von denen das andere mit Pariser- oder Miloriblau gedruckt ist, nicht neben einander zu stellen sind. Das letztere Blau erscheint dann wie eine schmutzige todte Farbe, so lebensvoll und rein sie sonst, allein betrachtet, auch sein mag. Man bringt deshalb das Ultramarin namentlich bei Plakaten nur mit solchen Farben zusammen, die eine solche Intensität besitzen, daß sie demselben das Gegengewicht zu halten im Stande sind, wie z. B. ein aus Zinnober und Münchener Lack zusammengesetztes feuriges Roth.

(Fortsetzung folgt.)

Neue Masse für Buchdruckwalzen.

Herr Ph. J. Reinhardt in Mannheim hat uns Proben einer neuen Walzenmasse zugesandt, die, das Ergebniß langjähriger Versuche, geeignet scheint, die bisher zur Herstellung von Buchdruckwalzen verwendete Masse zu verdrängen, da sie an Güte und Dauerhaftigkeit diese ganz wesentlich übertrifft.

Wenngleich wir heute noch keinen speciellen Bericht über diese Masse geben können, da wir dieselbe erst seit drei Wochen in Gebrauch haben, so glauben wir doch sagen zu können, daß auch wir, wie diejenigen Herren Collegen, welche Herrn Reinhardt die Vortrefflichkeit seiner Masse attestirten (s. Annoncentheil), die Ueberzeugung haben, daß dieselbe sehr brauchbar, ja sogar vorzüglich und die beste von den in neuerer Zeit aufgetauchten ist.

Die Masse vergießt sich schön und die Walze hat ausgezeichnete Zugkraft; das Vortheilhafteste an derselben aber ist, daß man sie tagelang nicht zu waschen braucht, ohne daß dies die Reinheit des Drucks beeinträchtigt.

Den beim Umgießen nöthigen Zusatz liefert Herr Reinhardt in Form einer Crême, was uns insofern sehr praktisch scheint, weil es jedem mit dem Gießen von Walzen weniger erfahrenen Drucker eher möglich sein wird, mit Hilfe dieser Crême, die in einem ganz gewissen Verhältniß zugesetzt wird, gute Walzen gießen zu können, wie er auch im Anfang mit der von der Fabrik gelieferten Masse keine Umstände hatte, da dieselbe nur geschmolzen und gegossen werden brauchte. Das von Herrn Reinhardt beigegebene Recept, welches wir nachstehend geben, wird unseren Lesern die Manipulation des Schmelzens und Gießens deutlicher machen.

„Zum Schmelzen der Walzenmasse bedient man sich des beim Gusse der Leim-Syrup-Walzen bisher üblichen Wasserbades, das bekanntlich aus einem weiteren Blechgefäß zur Aufnahme des Wassers und einem engeren zur Aufnahme der Walzenmasse besteht und welch' letzteres in das größere Wassergefäß gehängt wird, so daß es von allen Seiten vom Wasser umspült wird. Sobald in diesem Wasserbade das Wasser mäßig erwärmt ist, gibt man die in kleine Stücke zerschnittene Walzenmasse in das kleinere Gefäß, steigert die Wärme des Wassers nur um so viel, daß die Walzenmasse eben schmilzt — dabei darf das Wasser nie zum Kochen kommen: nach 20—25 Minuten wird die Walzenmasse zergangen und zum Gusse flüssig sein. Ehe man gießt, reibt man die Matrize mit wenigen Tropfen gereinigten Lampenöls vermittelst eines Flanellläppchens ein, erwärmt sie ein wenig, schließt sie und schreitet dann zum Gusse, der ununterbrochen stetig von sich gehen muß. Die frisch gegossene Walze läßt man über Nacht oder mindestens 12 Stunden in der Matrize stehen. Zum Abschneiden der Walze nachdem sie herausgenommen, bedient man sich einer mit Oel befeuchteten Seidenschnur oder eines dünnen Messingdrahtes. Die übrig gebliebene Masse umhüllt man wieder mit Oelpapier und lüftet von Zeit zu Zeit das Kästchen, in welchem sie aufbewahrt ist. — Beim Gebrauche der Auftrag-Walze wird die Farbe in der ersten Zeit nicht abgewaschen, sondern mit einem stumpfen Messer abgeschabt; später nöthig werdendes Abwaschen verrichtet man mit einem in reinem Wasser genäßten Lappen, den man in Tannen-Sägespähne taucht, die Farbe abreibt und die Walze abschwenkt, darauf mit einem Schwämmchen sie abtrocknet und in einem verschlossenen Kasten aufbewahrt. Man vermeide streng irgend eine andere Flüssigkeit als Wasser zum Abwaschen zu benützen. Wesentlich für die Dauer der Walze ist, sie während der Feierstunden in einem verschlossenen Kasten aufzubewahren. — Wird die Walze schwächer, so befaßt man sich nicht lange mit Nachhilfe, sondern wirft die Masse ab und gießt sie um. Dazu benützt man die

Walzen-Crême.

Man zerschneidet die abgeworfene Masse in kleine Stücke und gießt zu 1 Pfund derselben circa 5—8 Loth Walzen-Crême in das Schmelzgefäß und läßt bei nicht kochender, sondern nur leise siedender Wasserwärme die Masse langsam zergehen; sollte die Masse nicht flüssig genug sein, so setzt man bei stetem Umrühren soviel Crême zu, bis sie zum Gusse genügend erscheint. Der Guß wird wie Anfangs erwähnt ausgeführt, und jeder folgende Umguß nach dem bisher Gesagten. Nothwendig ist, daß die Walzenmasse weder der Sonne noch dem Regen ausgesetzt werden darf und dann die Crême stets gut verpropft werden muß. Die Crême ist an einem kühlen Orte oder im Keller aufzubewahren.

Die Crême wird auf Verlangen auch allein abgegeben.

Der Preis der Walzenmasse ist per 50 Kilo 100 Pfd. Zoll-Gew. loco Mannheim fl. 50. — Bei Bestellungen unter 25 Pfd. wird der Betrag nachgenommen; größere Bestellungen 3 Monate

Ziel oder 1½% Sconto bei Comptant-Zahlung. Emballage nach den Kosten berechnet.

Der Preis der Walzen-Crême unter angeführten Zahlungs-Bedingungen per 1 Pfd. oder ½ Kilo 18 kr. — rheinisch.

Ueber Setzmaschinen.

Es ist noch keine Maschine erfunden worden, welche nicht mit mehr oder weniger unbegründeten Vorurtheilen derjenigen zu kämpfen gehabt hätte, deren Interessen sie zu berühren oder zu verletzen schien. Und doch ist es erwiesen, daß durch erleichterte, verbesserte, vermehrte Arbeit immer mehr Arbeit und allgemeiner Wohlstand hervorgerufen wird, wie ja auch im Ganzen, je rühriger eine Nation ist, desto mehr die Mittel des Einzelnen mit dem Nationalreichthum zugleich wachsen. Die Gründe, welche man am häufigsten zu Gunsten der Maschinen anführt, sind folgende. Zunächst sagt man, die Maschine, welche eine mechanische Arbeit übernimmt, befreit dadurch den bisher damit belasteten Arbeiter von einer unwürdigen Beschäftigung und gewährt ihm die Möglichkeit, sich einer lohnenderen, würdigeren Thätigkeit zuzuwenden. Das ist freilich unbestreitbar und gewiß muß früher oder später eine Ausgleichung erfolgen. Es bleibt aber immer ein schlechter Trost für die Armen, welche gerade davon betroffen werden, denen auf einmal der Boden unter den Füßen weggezogen wird und die, vielleicht in vorgerücktem Alter, genöthigt sind, ihre bisherige, erlernte Thätigkeit aufzugeben, um eine neue Beschäftigung aufzusuchen. Glücklicherweise ist dies auch nur auf sehr wenige Maschinen anwendbar. — Besser ist ein andrer Vertheidigungsgrund, der nämlich, daß durch die Maschine dem Arbeiter der lästigste, geistloseste Theil der Arbeit abgenommen und ihm dadurch freies Feld für eine edlere Thätigkeit in seinem Fache, für eine fruchtbringendere Ausnutzung seiner Kenntnisse und Fähigkeiten geschaffen wird. Diese Wahrheit wird unter allen Umständen Geltung behalten; denn nie wird es gelingen, eine Maschine, mag sie sonst noch so Vollkommenes leisten, zu beseelen, sie dahin zu bringen, daß sie mehr leiste, als ihr für alle Fälle durch ihre Construction unabänderlich vorgeschrieben ist, daß sie den denkenden Geist, die kunstreiche, jeder vorkommenden, wechselnden Anforderung ihrer Thätigkeit anbequemende Menschenhand ersetze.

Ganz besondern Bezug hat diese Wahrheit auf die Setzmaschine, welche nur der als schädlich anfeinden kann, der ihr mehr zutraut, als sie je wird leisten können. In der That wird der denkende, strebsame Setzer, derjenige, welchem Fähigkeit und Wille innewohnt, seine Kunst auch wirklich als Kunst auszuüben, wünschen müssen, die Setzmaschine leistete mehr, als sie wirklich kann, und dies ist wenig genug. Mag die Einrichtung auch noch so sehr variiren, noch so künstlich sein, die Thätigkeit der Setzmaschine kann sich nicht weiter erstrecken, als, in einfachstem glattem Satze Letter an Letter zu reihen. Es ist ihr nicht möglich, auszuschließen, oder Zeilen und Columnen zu formen, oder zu corrigiren; noch viel weniger, irgend einen über das Allereinfachste hinausgehenden Satz zu liefern. Der einzige Vortheil, den sie gewährt, ist die größere Schnelligkeit bei Herstellung des ursprünglichsten, rohen (nicht ausgeschlossenen) Satzes und unter Umständen eine etwas größere Sicherheit vor Satzfehlern.

Die größere Schnelligkeit wird auf folgende Weise erzielt. Die mechanische, rein körperliche Thätigkeit des Setzers am Kasten zerfällt in drei Momente: das Ausstrecken des Armes nach dem betreffenden Fache, das Ergreifen der Letter und das Befördern derselben an ihre Stelle im Winkelhaken. Die Maschine vereinigt mit der ersten dieser Thätigkeiten die zweite ganz, die dritte zum Theil und in beschränktem Sinne. Die hierdurch ersparte Zeit läßt sich natürlich auf eine fortgesetzte, nicht durch die zweite und dritte Bewegung unterbrochene Widerholung der ersten verwenden, und daß dies die Geschwindigkeit vermehren muß, liegt nahe. Die Mittel, deren man sich zu Erreichung dieser Absicht bedient, sind aus der Beschreibung der verschiedenen Maschinen ersichtlich. Sie können wol hier und da abgeändert und vervollkommnet werden, müssen aber der Natur der Sache nach im Grundprincipe immer dieselben bleiben. Die Behandlung der Maschine ist eine sehr einfache. Der betreffende Arbeiter hat weiter Nichts zu thun, als sich die Bedeutung und Lage der einzelnen Tasten einzuprägen und sich auf deren Behandlung so einzuüben, daß er dieselben ohne hinzusehen und mit der möglichsten Schnelligkeit nach einander greifen kann. Denn wenn er die einzelnen, gerade erforderlichen Tasten immer erst heraussuchen wollte, so würde dies sehr zeitraubend sein und den Nutzen der Maschine völlig illusorisch machen. Und das ist ja auch kein großes Kunststück; denn wie man von einem nur halbwegs mittelmäßigen Clavierspieler verlangt, daß er die Tasten seines Instruments in engen und weiten Lagen und Sprüngen richtig greift, ohne erst auf die Claviatur zu sehen, eben so leicht wird sich dieselbe Fertigkeit an der Claviatur der Setzmaschine erwerben lassen. Hierauf ist aber auch die ganze Thätigkeit des an der Maschine Arbeitenden beschränkt. Man könnte ja freilich auch Tasten und Behältnisse für Spatien anbringen und die Spatien gleich mit setzen lassen; aber an die Möglichkeit, sich mit der erforderlichen Schnelligkeit und Genauigkeit die Zeilen vorher oder während des Setzens zu berechnen und danach das Ausschließen richtig gleich mit zu besorgen,

ist doch nicht zu denken. Letzteres muß daher in allen Fällen entweder einem zweiten Setzer überlassen bleiben, oder der an der Maschine Beschäftigte muß seine Thätigkeit unterbrechen, um selbst auszuschließen und die Zeilen zu formen.

Die Quellen von Fehlern sind am Kasten und an der Maschine dieselben. Was falsch gelesen worden ist, wird in beiden Fällen falsch gesetzt werden. Wer in ein falsches Fach greift, setzt natürlich eine falsche Letter: dasselbe passirt dem, der an der Maschine eine falsche Taste greift. Wenn endlich Fehler dadurch entstehen, daß Schrift falsch in die Fächer eingelegt ist, so tritt bei der Maschine ganz derselbe Fall ein, sobald durch falsches Ablegen oder Einlegen Lettern in falsche Kanäle, Kästen oder sonstige Behältnisse gelangt sind. Hier hat also die Maschine gar keinen Vorzug, und das Corrigiren muß dann doch ein Setzer besorgen.

Ganz ähnlich verhält es sich mit der Ablegemaschine. So wie der mit der Hand Ablegende die Schrift in falsche Fächer werfen kann, so kann der mit der Ablegemaschine Arbeitende eine falsche Taste greifen und dadurch ganz denselben Fehler veranlassen. Eine Ausnahme hiervon machen nur die nach Sörensens Princip construirten, selbstthätigen Ablegemaschinen, bei denen ein solcher Fehler nicht möglich ist; doch haben sie wieder den andern Uebelstand, daß für sie besonders eingerichtete und theurer herzustellende Schrift erforderlich ist. Da nun außerdem die Setzmaschinen nicht zugleich zum Ablegen zu gebrauchen sind, und daher für die beiden Thätigkeiten zwei verschiedene Maschinen sich nöthig machen, so steigern sich hierdurch die Kosten in erheblichem Maße.

Entbehrlich kann also die Maschine die Thätigkeit des Setzers in keinem Falle machen, wohl aber kann sie ihm eine bedeutende Erleichterung und Zeitersparniß dadurch verschaffen, daß sie ihm diejenigen Arbeiten abnimmt, die am Ende weiter Nichts sind, als Sache der Uebung und rein mechanische Routine, die aber ein selbstständiges Denken, ein künstlerisches Bilden, die höhere Seite der Setzkunst nicht beanspruchen.

Möchte es also endlich dem erfinderischen Geiste der Menschen gelingen, eine Setzmaschine zu schaffen, die wenigstens die einfache, mechanische Arbeit des Aneinanderreihens der Buchstaben schneller besorgt, wie die Hand des Menschen.

Vielleicht entspricht die neue Hattersley'sche Maschine, die von allen bis jetzt dagewesenen, die einfachste, den Anforderungen, welche man an eine Setzmaschine machen muß. Wie wir hören wird der Erfinder die Maschine in nächster Zeit auch für deutschen Satz verwendbar machen.

(Fortsetzung folgt.)

Monats-Correspondenz aus England.

Gearbeitet wird jetzt tüchtig in London, und ich glaube wohl so ziemlich in ganz England. In den meisten hiesigen Offizinen sieht man jetzt bis spät in die Nacht hinein die erleuchteten Fensterreihen, in vielen geht's durch, mit Ablösung. Weihnachten ist vor der Thür, und da sind die Verleger der Volksliteratur tüchtig hinterm Verdienen her; ist erst das Fest vorüber, dann stockt's auf etwa 8—14 Tage, und dann geht's mit erneuten und verdoppelten Kräften wieder vorwärts, denn dann kommt die Session des Parlaments, die Zeit, in der die englische Gesellschaft sich in London Rendezvous giebt; wo alle die tonangebenden Leute der Kunst, der Wissenschaft, die Dichter, die Romantiker und Literaten aller Grade und Schattirungen in der „Stadt" sind, wie man London speciell in England nennt, obschon andere recht hübsch große Städte außer London nicht fehlen. Dann werden die juristischen, medizinischen, geschichtlichen, schöngeistigen und Gott mag wissen was sonst noch für Werke aus der Vergessenheit in den Pulten der Verleger und Autoren hervorgesucht, und das Setzen und Drucken geht flott; die Laufjungen aus den printing-offices fliegen zu Fuß und hoch zu Omnibus oder Dampfwagen und per Dampfschiff aus dem Centrum Londons, dem berüchtigten Buchdruckerwinkel, nach den oft weit, manche Meilen weit entlegenen Vorstädten zu den Autoren, oder nach den Clubbs, den Ministerien, den Comptoirs der Verleger, den Bureaux der Juristen, den Studienzimmern der Aerzte und den Landsitzen der Dichter. Dann wird für uns nur zu oft die Nacht zum Tage mit herangezogen, bis endlich der zu allen Sehnen angespannte Körper dem geistigen wie physischen Drucke sich beugt. Doch so ist 'mal das Leben, so und nicht anders.

Unsere Correctoren-Association, eine fast allein der geistigen Veredelung und der Reinhaltung der Classe von nicht in sie gehörigen Elementen dienende Vereinigung, macht gute und gedeihliche Fortschritte. In ihrer letzten Monats-Versammlung, die am 7. November im Lokale des Vereins stattfand, hielt Herr Edward Grosvenor, jetzt Corrector in der Officin von Spottiswoode & Co., einen äußerst gelungenen Vortrag über die Entwickelung der italienischen Sprache und Literatur. Er begann mit einer flüchtigen Uebersicht der Verhältnisse abendländischer Literatur während des Zeitraumes zwischen den Jahren 1250 und 1400, besprach den Zustand Europa's mit Rücksicht auf Sprachen zu der

Zeit wo das große römische Reich durch die überwältigenden Ueberschwemmungen der berberischen, teutonischen und gothischen Völkerstämme zusammenbrach, und ging dann über zu dem allmäligen Erwachen von Kunst und Wissenschaft im westlichen Europa zu Anfang des 13. Jahrhundertes. — Er besprach demnächst die Bildung der modernen italienischen Sprache und Literatur, den Einfluß der frühesten Autoren in romanischer Sprache, und die Umwandlung, die mit dem Bastard-Latein der Provinzen vorging, bis das Riesenwerk Dante's enthusiastisch empfangen und allgemein durch die ganze Halbinsel gelesen, die complette Transformation zuwege brachte und den toskanischen Dialect zur classischen und Nationalsprache für ganz Italien machte. Der Redner gab hier auch Auszüge aus Dante's Divina Commedia, zuerst in englischer Uebersetzung und demnächst in der Ursprache, um die eigenthümliche sanfte und doch wiederum kräftige Fülle der italienischen Sprache, sowie das Dante eigene und von ihm zuerst benutzte Terzen-Versmaß zu illustriren. Ein wohlverdienter Applaus ward Herrn Grosvenor nach diesem Vortrage zu Theil, und versprach er eine demnächstige Fortsetzung, namentlich mit Rücksicht auf Dante's Nachfolger, Petrarca und Boccaccio.

Ein Thema, das ich ungern berühre, aber berühren muß, indem es unter mein Departement als Berichterstatter alles Dessen gehört, was hier im Bereich der Buchdruckerwelt geschieht oder als demnächst geschehend vorauszusehen ist, will ich heute nur in Kürze berühren. Es betrifft „Erhöhung der Arbeitslohne und Verkürzung der Arbeitszeit." Ich möchte mich — ganz abgesehen von meiner individuellen Ansicht in der Sache — gern so wenig als möglich mit dieser Frage beschäftigen und beschränke mich daher lediglich auf den Bericht barer Thatsachen. Für jetzt kann ich daher nur soviel mittheilen, daß eine Bewegung unter den hiesigen Setzern zu Gunsten der obigen Fragen im Gange ist, daß diese von einem hiesigen Fachblatte, wie es mir scheint, zuerst mit Rücksich auf London (denn in den Provinzialstädten Englands gährt's schon seit Jahr und Tag) zur Sprache gebracht wurde, in einem Artikel unter der Rubrik: „Müssen die Lohne der Londoner Setzer erhöht werden?" — und daß endlich Seitens der Londoner Setzer-Association bereits vorbereitende Maßregeln getroffen werden. Das ist für jetzt Alles was ich mittheilen kann.

Ich bitte nun meine Leser mich auf einige Augenblicke in die Officin der „Times" zu begleiten, in der ich mich im Laufe der letzten Woche einige Stunden befand, um einem bei mir als Gast weilenden lieben Freunde aus Paris dieses in seiner Art einzige Etablissement zu zeigen, das ich selbst — obschon es mir durchaus nichts Neues — wieder und mit unerkaltetem Interesse betrachtete. Und in der That, wenn man diese Applegath'sche Maschine betrachtet (deren zwei und zwei Hoe'sche dort stehen), so muß man erstaunen über die Erzeugnisse menschlichen Genies. Dieselbe besteht aus einem Central-Cylinder in verticaler Position, welcher die Stereotypenform enthält, und um den herum sich acht ebenfalls vertical placirte Druckcylinder drehen, so daß durch eine Umdrehung des Central-Cylinders acht Bogen bedruckt sind, oder 12,500 in einer Stunde; 16 Personen, acht Anleger und acht Bogenfänger und ein Maschinenmeister sind an jeder dieser beiden Maschinen thätig. Der fürchterliche Lärm, den schon eine dieser riesigen Maschinen verursacht, ist fast nicht zu beschreiben: mir und meinen Begleitern summten die Ohren lange noch, nachdem wir den Raum verlassen hatten. Wie mag es sein, wenn beide — neben einander aufgestellte Maschinen zu gleicher Zeit arbeiten! Der uns herumführende Beamte sagte uns jedoch, daß man zwei Hoe'sche und zwei Applegath'sche Maschinen halte, um nie in Verlegenheit zu kommen; eine der beiden ist nur im Gange. Aus gleichem Grunde sind doppelte Dampfmaschinen vorhanden. Die vier Maschinen repräsentiren allein ein Kapital von 60,000 Pfd. Sterling (400,000 Thlr.)

Interessant sind auch die Räume, in denen das Papier für die „Times" gefeuchtet wird. Eine besondere kleine Dampfmaschine treibt die Feuchtmaschine, die einer gewöhnlichen Schnellpresse nicht unähnlich sieht, nur einfacher ist. Eine um Rollen sich drehende enorme Filzdecke aus einem Stück wird durch die Maschine in fortwährend rotirender Bewegung erhalten. Die Filzdecke passirt unten einen Wasserbehälter und eine Reihe von auf einer Welle angebrachten messingenen Greifern erfassen eine Lage Papier, die von einem Arbeiter ihnen zugeschoben wird, führen sie über die obere Fläche der Filzdecke, die sie am andern Ende zwei Abnehmern zuwirft und das Papier ist gefeuchtet. Die ganze Sache geht bei weitem schneller als ich es zu beschreiben vermag, und ich bemerke nur noch, daß in wenigen Minuten ein Stoß dieses Riesenpapiers von 6 Fuß Höhe vollständig und wirksam gefeuchtet ist. Durch eine ingenieuse, mit der Maschine in Verbindung stehende Vorrichtung hebt sich der mit trockenem Papier gefüllte Rollwagen am einen Ende der Maschine, während der mit dem gefeuchteten Papier belastete am andern Ende sich im gleichen Maße senkt. Ist ein solcher Stoß gefeuchtet, so werden durch einen Druck beide Wagen wieder auf gleiche Terrainhöhe gebracht, der leere entfernt und ein frischer mit trockenem Papier an seine Stelle gebracht, und der mit dem gefeuchteten Papier an

seinen Bestimmungsort gerollt und durch einen leeren ersetzt. Ich könnte nun noch viel erzählen, — von der Stereotypie der „Times“, vom Setzersaal, von dem Zimmer der Correctoren, von dem Publications- und dem Annoncen-Büreau, von den Küchen und Speisesälen für sämmtliche im Hause Angestellte, von den mit dem Geschäft verbundenen Wohlthätigkeits- und Pensionsanstalten und von noch vielen andern Dingen. Doch Raum und Zeit gehen für heute zu Ende, und ich empfehle mich meinen geehrten Lesern mit dem Versprechen, auf diesen Gegenstand später wieder und umfassender zurück zu kommen.

London, den 22. November 1865.

Th. Küster.

Mannichfaltiges.

Zeugstereotypie. Die Papierstereotypie hat neuerdings in England eine interessante Fortbildung erfahren, indem man sich als Unterlage der Matrize eines Stückes Zeug bedient. Zur Bildung der Gußform oder Matrize breitet man mittelst eines passenden Messers eine Mischung von fein geschlemmter Kreide und Kleister dünn auf einem Stücke Swansdown (einem langnoppigen, tuchartig aus Baumwolle gewebten Zeuge) aus und bedeckt die Masse mit Seidenpapier. Wenn nun durch starken Druck das überflüssige Wasser entfernt worden ist, so ist die Matrize ohne Weiteres zum Gebrauche fertig. Diese Matrizen geben so scharfe Abgüße, daß solche nur durch Vergrößerungsgläser von den Originalplatten zu unterscheiden sind, was bekanntlich bei anderen Platten, besonders in Gypsstereotypie nicht der Fall ist. Das Verfahren hat außerdem noch den Vorzug großer Ersparniß an Zeit und größerer Billigkeit; denn während andere Matrizen erst trocknen müssen, lassen sich die durch das neue Verfahren hergestellten ohne Zeitverlust verwenden. Während ferner für Papierstereotypie vier Lagen Seidenpapier erforderlich sind, zwischen welche drei Schichten Formmasse kommen, ist hier nur eine (die deckende) Lage Seidenpapier nöthig, und das als Unterlage benutzte Zeug läßt sich immer von Neuem zu gleichen Zwecken für andere Formen benutzen; man hat auf einem solchen Stücke Zeug mehr als zwanzig verschiedene Matrizen nach einander geformt, ohne daß es unbrauchbar geworden wäre. Dies macht also das Verfahren selbst mit Einrechnung der ersten Auslage billiger. Ein großer Vortheil ist es endlich, daß sich diese Matrizen leichter von den gegossenen Platten lösen lassen, als bei der Papierstereotypie.

Die Haas'schen Locomobilen. Die Haas'sche Schriftgießerei in Basel baut für den typographischen Gebrauch sehr zweckmäßige Locomobilen (bewegliche Dampfmaschinen), welche, für einen Druck von sechs Atmosphären garantirt, in vier verschiedenen Größen zu dem Preise von 1500 bis 3500 Franken hergestellt werden. Sie lassen sich ohne große Mühe von einer Stelle zur andern transportiren und sind dann gleich wieder zum Gebrauch fertig; nur Schwungrad und Ventil sind immer erst wieder daran zu befestigen. Die Heizung ist sehr sparsam und man kann sich dazu beliebigen Materials bedienen, Holz, Torf, Kohle ꝛc. 12 Pfund Kohle und 9 Quart Wasser bringen eine Pferdekraft für die Zeit einer Stunde hervor. Die Maschine kann ihre Arbeit beginnen eine Viertelstunde nachdem sie angeheizt worden ist, zum Stillstand kann man sie erforderlichenfalls ohne allen Verzug bringen. Gewöhnlich arbeitet man mit 4 Atmosphären Druck; bei 6 Atmosphären wird die Wirksamkeit ziemlich verdoppelt. Die Maschine nimmt sehr wenig Raum ein. Das Gewicht, einschließlich des Dampfkessels, beträgt für die verschiedenen Größen, resp. 12, 18, 24 und 34 Centner. Die Gefahr von Explosionen ist durch ein Sicherheitsventil beseitigt, welches selbstthätig bei Ueberspannung den überschüssigen Dampf entleert und nach Belieben für 4 oder 6 Atmosphären gestellt werden kann. Die Reinigung des Kessels, welche sehr einfach und leicht zu bewerkstelligen ist, macht sich alle Vierteljahre nöthig, nur bei sehr kalkhaltigem Wasser ist sie alle zehn Wochen erforderlich.

Bambuspapier. Der immer fühlbarer werdende Mangel an leinenen Lumpen hat schon seit längerer Zeit Veranlassung zu Versuchen gegeben, diesen Grundstoff des Papieres durch andere geeignete Faserstoffe zu ersetzen. Schon im vorigen Jahrhundert gab der Naturforscher Schäffer in Regensburg ein ziemlich starkes Buch heraus, welches (eine der interessantesten und zugleich seltensten Erscheinungen auf dem Büchermarkte) eine ziemliche Anzahl von Papierproben enthält, deren jede aus einer anderen Masse hergestellt ist, aus Stroh, aus Sägespänen, Kartoffelschalen, Torf ꝛc. ꝛc. Die neuere Zeit ist nicht minder eifrig in dahin zielenden Versuchen gewesen, ohne jedoch bis jetzt zu einem befriedigenden Resultate gelangt zu sein, doch scheint man es jetzt endlich in Amerika dahin gebracht zu haben, ein brauchbares Druckpapier aus den Fasern des Bambusrohres herzustellen, und auf solches Papier wird jetzt das “Albany Journal” gedruckt. Das Bambusrohr kommt von Jamaica, wo es in sehr großer Menge wächst. Die Klafter kostet, einschließlich des Transports nach der Fabrik, zehn bis zwölf Dollars. Das Rohr wird in Stücke von 5 Fuß Länge geschnitten, zuerst eine Zeit lang in warmem Wasser aufgeweicht. Dann kommt es in Gefäße in der Form von Kanonenläufen, in welchen es völlig von Dampf durchzogen und einem sehr hohen Druck ausgesetzt wird, welcher es in Fasern zerreißt. Hierauf kommt es in ungeheuere Siedekessel, worin es unter einen Druck von sechzig Pfund auf den Quadratzoll gebracht wird, und endlich wird es in Gefäße mit Wasser geworfen. Durch dieses Verfahren wird das Bambusrohr in eine breiartige Masse verwandelt, die sich nun ohne Weiteres zur Papierfabrikation eignet.

Die Herausgeber des Journal illustré, des verbreitesten der wohlfeilen Pariser illustrirten Journale, welche bekanntlich im vorigen Jahre in Leipzig auch eine deutsche Ausgabe unter dem Titel „Illustrirtes Journal“ begonnen, haben letzteres an **A. H. Payne** in Leipzig verkauft und wird dasselbe mit der einen mehr deutschen Character tragenden **„Allgemeinen Illustrirten Zeitung“** dadurch vereinigt.

Satz und Druck der Beilagen.

Um auch mit unseren Proben der Jahreszeit Rechnung zu tragen, bringen wir heute zwei Blatt mit Einfassungen für Tanzordnungen, kleine Concertprogramms ꝛc. Da Bestellungen auf derartige Sachen jetzt gewiß häufig vorkommen, so werden diese Proben unseren Abonnenten sicher willkommen sein.

Nr. 1. Ecken von Schelter & Giesecke, Einfassung von Gronau. Musikalische Soirée von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger. Zöllnerbund und Programm von Schelter & Giesecke. Gesangsscene, Declamation ꝛc. halbfette Aldine, Meyer, A. Matthes ꝛc. Egyptienne von Trowitzsch.

Nr. 2. Einfassung von Dresler, Preise und Visitenkarten ebenfalls. H. Sellnick von Gronau.

Nr. 3. Ecken und Mittelstücken von Schelter & Giesecke, Speisen-Karte ebenfalls. Warme, Kalte Speisen von Dresler. Suppe rc. Canzlei von Gronau. Die zur oberen Linie verwendeten Einfassungsstücken sind von Dresler und Gronau zu beziehen.

Nr. 4. Ecken von Schelter & Giesecke, die inneren kleinen runden Stücke aus Dresler'schen Epheuranken. Buchdruckfarben, Steinschrift von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M. Schramm & Hörner von Schelter & Giesecke. Offenbach am Main, Aldine von Dresler.

Nr. 5. Aeußere Ecken aus Dresler'scher Zopfeinfassung, die inneren aus Epheuranken derselben Firma. Einlaß-Karte von Schelter & Giesecke. Concert und Ball, Luscinia, Braunschweig, A. Klotz von Dresler. Die Züge auf der Rückseite sind von Gronau in Berlin.

Nr. 5a. Ecken von F. A. Brockhaus in Leipzig. Concert-Programm, Tanz-Ordnung von Dresler. Pause, Polonaise, Walzer rc. von Schelter & Giesecke.

Nr. 6 und 8. Zopf-Einfassung von Schelter & Giesecke. Schrift von Dresler.

Nr. 7. Netzeinfassung von Dresler. Schrift von Schelter & Giesecke.

Annoncen.

Zeugnisse
über die
Buchdruck-Walzen-Masse
von
Ph. J. Reinhardt in Mannheim.

Es gereicht uns zum Vergnügen, Herrn Ph. J. Reinhardt, Fabrikant hier, bezeugen zu können, daß wir mit seiner seit einem halben Jahre erfundenen Auftrag-Walze in unserer Offizin, sowohl auf der Hand- als auch auf der Schnellpresse arbeiten ließen, und zwar mit dem besten Erfolge; Hauptvorzüge, welche dieselbe vor den andern im Gebrauche befindlichen Compositions-Walzen besitzt, bestehen in der größeren Dauerhaftigkeit und in der gleichmäßigen Zugkraft derselben, vermöge einer ihr stets eigenthümlichen Frische, in der ausgezeichneten Verarbeitung der Farbe, weßhalb dieselbe namentlich zum Druck von Illustrationen sich sehr empfehlen läßt, so wie in der Leichtigkeit, die Walze jederzeit umgießen und mittelst Zusatz einer Crème sie wieder neu herstellen zu können. Wir glauben, daß diese neue Auftrag-Walze in kurzer Zeit den Beifall der verehrlichen Herrn Buchdruckerei-Besitzer gefunden haben wird, und wünschen dies sowohl im Interesse der Sache selbst als in demjenigen des Herrn Reinhardt, welcher seit Jahren mit unermüdlichem Fleiß und mit Aufwand bedeutender Mittel sich die Herstellung einer in jeder Beziehung entsprechenden Auftrag-Walze zur Aufgabe gemacht.

Schließlich ermächtigen wir Herrn Reinhardt, von vorstehendem Zeugniß zu Gunsten seiner Erfindung beliebigen Gebrauch zu machen.

Mannheim, den 25. März 1865.

Schatt & Raisberger.

Vorstehende Zeichnung des Herrn Carl Schatt für die Buchdruckerei Schatt & Raisberger hier, wird andurch als ächt beurkundet.

Mannheim, den 27. März 1865.

(L. S.) Ferd. von Steen, Notar.

Bekanntlich ließen bisher die Buchdruck-Walzen noch viel zu wünschen übrig; es wurde guter und schlechter Leim, starker und dünner Syrup verwendet; zudem wurde die Anfertigung derselben oft Leuten überlassen, die nichts von einer guten Walze verstehen; kein Wunder, daß gut und schlecht gedruckt wurde; diesem Uebelstande ist nun durch die Erfindung des Herrn Ph. J. Reinhardt in Mannheim gründlich abgeholfen. Diese Masse hat sich unter den strengsten Proben seit sechs Monaten besonders auch im Cochenille- und Ultramarindruck trefflich bewährt und ich kann für deren Güte ein gewissenhaftes Zeugniß geben.

Nimmt man an, daß diese Walzen sowohl bei Hand- als auch Schnellpressen von viel längerer Dauer sind, als die bisherigen, so kommt diese Masse nicht theurer als die bisherigen. Eine Hauptsache dabei ist, daß genau nach der Anleitung beim Gießen verfahren wird.

Ich ermächtige mit Vergnügen Herrn Ph. J. Reinhardt von vorstehendem Zeugniß zu Gunsten seiner Erfindung beliebigen Gebrauch zu machen.

Carlsruhe, den 21. Juni 1865.

W. Hasper,
Großh. Bad. Hof-Buchdrucker.

Herrn Ph. Reinhardt in Mannheim.

Ihrem Wunsche, Ihnen unsere Ansicht über die von Ihnen erfundene Walzenmasse mitzutheilen, entsprechen wir hiermit gern, nachdem wir die eine von Ihnen erhaltene Walze länger als drei Monate in ununterbrochenem Gebrauch zu den schwierigsten Arbeiten, z. B. Banknoten- und Schriftproben-Druck verwendet haben, nachdem wir ferner durch Zusatz des von Ihnen Crème benannten Stoffes diese Walze aufgefrischt, und nachdem wir von der uns zugesandten Masse selbst Walzen haben gießen und seit mehreren Wochen in Gebrauch nehmen lassen. Wir können Ihnen die erfreuliche Mittheilung machen, daß unter Anwendung der von Ihnen angerathenen Aufbewahrungsmaßregeln sich die Walzen auf das Vollkommenste bewähren, und wenn anders der Preis verhätnißmäßig billig gestellt werden kann, in Wahrheit nichts zu wünschen übrig lassen.

Indem wir Ihnen gestatten von unserem Gutachten gefälligen Gebrauch zu machen zeichnen

Frankfurt a. M., 12. Juli 1865.

Hochachtungsvoll

C. Naumann's Druckerei.

Auf Grund längeren Gebrauches bestätigen wir hierdurch, daß sich die mit der von Herrn Ph. J. Reinhardt in Mannheim gelieferte Walzenmasse überzogene Drucker-Walzen sowohl in

Qualität als in ihrer Dauer ganz außerordentlich bewährt haben. Dieselben halten sich sehr rein, liefern den saubersten Druck und sind für den Drucker höchst angenehm. Ganz besonders bewährt sich die Masse bei Buntdruck, da sie von den Farben gar nicht angegriffen wird. Wir können die Walzenmasse und die Crême des Herrn Ph. J. Reinhardt auf's Beste empfehlen.

Leipzig, den 23. September 1865.

Breitkopf & Härtel.

Geschäftsführerstelle-Gesuch.

Ein mit den besten Referenzen versehener Mann sucht eine Stelle als Geschäftsführer in einer größeren Buchdruckerei. Adressen befördert die Exped. d. Blattes unter J. M.

Fertige Walzenmasse ohne Syrup.

Meine Compositions-Walzenmasse ohne Syrup eigener Erfindung und Fabrik à Pfd. 7½ Sgr. empfehle ich hierdurch neuerdings gefälliger Beachtung.

Diese Masse, welche in einer halben Stunde gußfertig schmilzt, ist mindestens dreimal dichter und sehr bedeutend besser als Syrupsmasse, und da sie immer wieder schmelzbar bleibt, läßt sie nicht nur alle ähnlichen Fabrikate weit hinter sich zurück, sondern ist sonach auch die bis jetzt billigste Masse.

Berlin, Gr. Frankfurterstr. 71. **G. Kahn.**

Neuerfundene „Rheinische Walzen-Masse"

für Buchdruckereien von Bernard & Co. in Cöln (nicht zu verwechseln mit der Holländischen, Baseler, Berliner ꝛc.) empfehle als bis jetzt die zu best bestehende zur gef. Abnahme. (Siehe Journal für Buchdrucker, Nr. 37 vom 27. September 1865.

Münster, Westfalen. **Louis Herz.**

Bei eintretendem Bedarf an Buch- und Steindruckfarben, hellen reinen Firnissen, angeriebenen bunten Farben, empfiehlt sich

Münster, Westfalen. **Aug. Herz.**

Eine sehr schwunghafte **Buchdruckerei,** schön systematisch eingerichtet, mit fast neuer guter Schnellpresse u. s. w. mit dem Verlage einer wöchentlichen Zeitung und eines circa 200 Thlr. Reingewinn tragenden Kalenders ist unter guten Bedingungen preiswürdig sofort zu verkaufen. Franco-Anfragen unter H. E. No. 253 befördert H. Engler's Annoncenbureau in Leipzig.

Eine Schnellpresse, wenn auch gebraucht, jedoch in gutem Zustande, nicht größer als etwa 21″—30″, sowie eine ebensolche **Accidenz-Maschine** werden zu kaufen gesucht. Franco-Offerten unter H. O. 201 nehmen Haasenstein & Vogler in Hamburg entgegen.

Eine **Satinirmaschine,** 24 Zoll rhein. (63 Centimeter) Walzenlänge, mit Schwungrad, für Hand- und Dampfbetrieb eingerichtet, von Sigl gebaut und noch vollständig ungebraucht, zu verkaufen. Kostete 250 Thlr., jetzt 190 Thlr. loco Aachen; Verpackung zum Selbstkostenpreis.

Aachen. **C. H. Georgi.**

Ein Accidenzdrucker

findet dauernde Condition bei C. H. Georgi in Aachen. Druckproben erwünscht.

Clichés

von über 1000 Illustrationen aus dem Gebiete der **Länder- und Völkerkunde** geben wir zu folgenden Bedingungen ab:

Bleiclichés . . . . . . 3½ **Ngr.** } pro sächs. □Zoll.
Galvanische Niederschläge 5 „ }

Ein wissenschaftlich geordneter Katalog liegt dieser Nummer des Archivs bei. Druckproben gratis.

Hildburghausen, November 1865.

Das Bibliographische Institut.

Im Verlage von **A. Waldow** in **Leipzig** erscheint und ist durch alle Buchhandlungen und Postämter zu beziehen:

JUGEND-BAZAR.

Quelle belehrender Unterhaltung und nützlicher Beschäftigung

Herausgegeben von **Dr. H. Th. Traut.**

Vierteljährlich 3 Bogen Unterhaltungs- und 3 Bogen Arbeitstext

zum Preise von 9 Ngr. = 36 Kr. rhein.

Abwechselnd mit schwarzen und b u n t e n Arbeits- und Spielbeilagen.

Wie der bekannte und beliebte „**Bazar**" der erwachsenen Frauenwelt ausser unterhaltender und belehrender Lectüre auch fortwährend das Mittel zu nützlicher Beschäftigung bietet, so soll unser **JUGEND-BAZAR** der Jugend **beiderlei Geschlechts** ein Gleiches bieten. Das Blatt zerfällt deshalb ebenfalls in einen unterhaltenden und einen, der Arbeit gewidmeten Theil. In dem ersteren wird der Jugend Interessantes aus den verschiedensten Zweigen des Wissens in ansprechender und anschaulicher Weise, **durch gute Holzschnitte illustrirt** vorgeführt; in dem zweiten erhalten sie ausführliche

☛ **Anleitung zum praktischen Arbeiten** ☚

zum Sticken, Häkeln, Nähen, Stäbchenlegen, Papierflechten, Ausstechen, Zeichnen-, Schreiben etc. kurz zu allen **den Arbeiten,** welche für die Jugend passen, und welche gleichsam die Vorschule für die ernsten Arbeiten der späteren Lebensjahre bilden. Doch auch das Spiel soll nicht aus unseren Spalten verbannt sein, nein es soll und wird uns gerade die Mittel bieten, selbst die kleineren Kinder nach und nach zu einer geregelten Thätigkeit anzuhalten. Zu diesem Zweck führte ja **Fröbel** in seinen Kindergarten das Stäbchenlegen, Papierflechten etc. ein, unsere Zeitung soll demnach im Geiste Fröbels wirken.

Als Weihnachtsgeschenk eignet sich vorzüglich der bereits erschienene erste Band. Derselbe enthält ausser spannenden Erzählungen besonders hübsche Arbeiten und Spiele für Kinder

Preis 28 Ngr.

In demselben Verlage erschien:

Weihnachtsbuch des Jugend-Bazar.

10—12 Bogen gross Octav mit bunten Bildern

Preis 22½ Ngr.

Wir können beide Jugendschriften als belehrende und unterhaltende Lectüre für Kinder bestens empfehlen.

Da der Subscriptionspreis der

Agenda für Buchdrucker

mit dem 25. December erlischt, so bitte ich alle Diejenigen, welche das Buch noch zu diesem billigen Preise beziehen wollen, ihre Bestellungen bis dahin machen zu wollen.

A. Waldow.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.



Musikalische Soirée

veranstaltet vom

ZÖLLNERBUND

Montag 5 April

im Saale der Centralhalle.

PROGRAMM.

Gesangsscene für Violine von L. Spohr, vorgetragen von Herrn **Meyer**.

Declamation: „Das verschleierte Bild zu Sais" von Schiller, vorgetragen von Frl. **A. Matthes**.

Zwei Lieder von Richter, vorgetragen von Frl. **Clara Möller**.

Suite für Pianoforte von W. Bargiel op. 31 (neu), vorgetragen von Hrn. **Vogel**.

Zwei Lieder:

a) „Frühlingsnacht" von Schumann.

b) „Träume" (Studie zu Tristan und Isolde) von R. Wagner, vorgetragen von Frau **von Fischer**.

1



PREISE

über

Visitenkartenpapiere

von

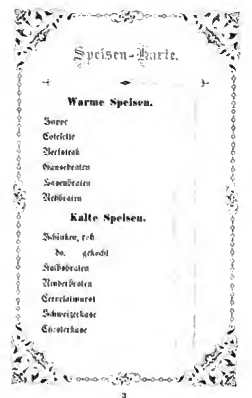
H. Sellnick in Leipzig.

In Thalern pro 100 Bogen.

№	Sorte.		Preis
70	Papier,	Vorderseite bunt glacé, Rückseite weiss matt	6¼
71	do.	Vorderseite bunt glacé, Rückseite weiss glacé	8
72	do.	beiderseitig bunt glacé	9
73	do.	Vorders. marm. glacé, Rückseite weiss matt	6¼
74	do.	Vorders. marm. glacé Rückseite weiss glacé	9

Format 19½ : 23½" rhein.

2



Speisen-Karte.

Warme Speisen.

Suppe

Cotelette

Beefsteak

Gänsebraten

Hasenbraten

Rehbraten

Kalte Speisen.

Schinken, roh

do. gekocht

Kalbsbraten

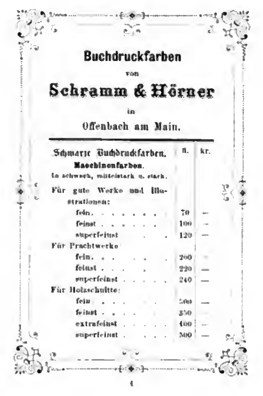
Rinderbraten

Cervelatwurst

Schweizerkäse

Tirolerkäse

3



Buchdruckfarben

von

Schramm & Hörner

in

Offenbach am Main.

Schwarze Buchdruckfarben. **Maschinenfarben.** in schwach, mittelstark u. stark.	fl.	kr.
Für gute Werke und Illustrationen:		
fein	70	—
feinst	100	—
superfeinst	120	—
Für Prachtwerke		
fein	200	—
feinst	220	—
superfeinst	240	—
Für Holzschnitte:		
fein	300	—
feinst	350	—
extrafeinst	400	—
superfeinst	500	—

4



Einlass-Karte

zum

CONCERT UND BALL

der

LUSCINIA

in

Braunschweig

am 4. April 1865.

A. Klotz. Braunschweig.

5



PUDER.

6

Bonbons.

7

SEIFE.

8

Concert-Programm.

I. THEIL.

Ouverture zu „Fra Diavolo“ von Auber.

Arie für Sopran aus der „Nachtwandlerin“ von Bellini.

Concert (C moll) für Pianoforte von Beethoven.

Walzer für Sopran von Arditi.

II. THEIL.

Ouverture zu „Prometheus“ von Beethoven.

Fantasie-Caprice für Violine von Vieuxtemps.

Vorspiel zu „Tristan und Isolde“ von Rich. Wagner.

Arie aus „Semiramis“ von Rossini.

Tanz-Ordnung.

Polonaise

Walzer

Polka

Galopp

Contre

PAUSE.

Walzer

Galopp

Polka mazurka

Contre

Cotillon

5a

Cliché-Katalog,

enthaltend die sämmtlichen Illustrationen des

GLOBUS,

Zeitschrift für Länder- und Völkerkunde.

Band I—VIII.

In wissenschaftlicher Anordnung.

Verlag des Bibliographischen Instituts in Hildburghausen.

October 1865.

Cliché-Nr.	Grösse* Seite	
346	1/6	Eine Mohnkapsel.
353	1/3	Das californische Feldhuhn.
59	1/3	Antilopen.
60	1/2	Strauss.
534	„	Helmvogel und Hornrabe.
486	1/2	Orang Utang.
75	„	Elephant den Pflug ziehend.
1101	„	Lastkameel auf der Wanderung.
1182	1/6	Schneehuhn.
1183	1/6	Pinguin und Grill-Lumme.
305	1/3	Cactusarten.
312	„	Cactusarten.
640	1/3	Alströmerie in Peru (Pflanze).

Cliché-Nr.	Grösse* Seite	
49	1/2	Baobab, der Affenbrodbaum.
1085	2/3	Baobab-Baum.
532	1/3	Kronleuchterbaum (Euphorbie).
1063	1	Latanbaum.
1079	„	Ravinalbäume (Urania speciosa).
1078	2/3	Vacoabaum (Pandanus utilis).
1076	1	Zwergpalme von Madagaskar
928	1/3	Gruppe von Tarapote-Palmen.
1086	„	Areka-Palmen auf Java.
1095	1/4	Königsbanane.
1141	1	Dum-Palme.
1147	„	Schora-Wurzelträger (Avicennia tomentosa).

Karten.

Cliché-Nr.	Grösse* Seite	
340	2/3	Karte der Entdeckungsreisen in Afrika.
341	„	Karte von Senegambien.
342	1	Die Pampas von Buenos-Ayres und Patagonien.

Cliché-Nr.	Grösse* Seite	
344	1	Karte zu Burton's und Speke's Reisen.
345	„	Karte der Magellanstrasse.
243	2/3	Karte von Neuseeland.
694	1/4	Skizze des oberen Nilgebiets.

*1 Seite Globus-Format = 72 □Zoll.

Druck vom Bibliographischen Institut (M. Meyer) in Hildburghausen.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 10. Zweiter Band. 1865.

Inhalt des zehnten Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

Es ist daher bei Fakturen, welche nur Festverlangtes enthalten, unnöthig, die Bemerkung „fest“ noch besonders beizufügen. Fest verlangte Artikel dürfen nicht remittirt oder disponirt werden. Läßt sich dennoch der Verleger bereit finden, Festverlangtes zurückzunehmen oder etwa gegen etwas Anderes umzutauschen, so geschieht dies aus Coulance und ohne daß dem Sortimenter ein Recht zustände, diese Gefälligkeit zu beanspruchen. Der fest verlangte Artikel geht von dem Augenblicke an, wo er von dem Verleger oder dessen Commissionär abgeliefert ist, in das Eigenthum des Sortimenters über, welcher nun unter allen Umständen dafür zu haften hat.

37. Unter à Condition-Sendungen versteht man diejenigen Sendungen, welche unter der für jeden Fall stillschweigend verstandenen und daher nicht besonders und ausdrücklich zu stellenden Bedingung bestellt und expedirt werden, daß das Abgesetzte oder Festbehaltene zum nächsten Abrechnungstermine bezahlt, das Nichtabgesetzte und Nichtbehaltene bis zu demselben Termine an den Verleger zurückgegeben (remittirt) werde. Zu den à Condition-Sendungen gehören auch die Neuigkeiten (Novitäten), soweit solche nicht fest verlangt worden sind.

38. Die zurückgehenden Artikel heißen „Remittenden,“ „Remittenda“, das Geschäft des Zurückschickens „Remission.“ Diejenigen Artikel, welche remittirt sind, sollten sprachlich richtig Remissa heißen, doch wird für sie ebenfalls die Bezeichnung Remittenden gebraucht. Es versteht sich von selbst, daß die bei den à Condition-Sendungen eintretenden und in jedem Falle, wo der Verleger nicht gleich anders bestimmt hat, selbstverständlichen Bedingungen auch für beide Theile gleich verbindlich sind. Die nicht zu bezahlenden Artikel sollen bis zu dem bestimmten Abrechnungs-Termine remittirt werden: das ist das Recht des Verlegers und die Verpflichtung des Sortimenters. Dagegen hat der Sortimenter auch das Recht, diesen Termin bis zu seinem Ende auszunutzen, d. h. er braucht die zu remittirenden Artikel nicht eher zu remittiren, als in der Bedingung des Geschäftes liegt, also bis zu Beginn der Abrechnung. Wenn daher der Verleger schon vorher, etwa noch im Laufe des Rechnungsjahres, à Condition gelieferte Artikel zurückverlangt, vielleicht unter der Drohung, später als bis zu einem bestimmten Zeitpunkte zurückkommende Artikel nicht mehr zurücknehmen zu wollen, so ist der Sortimenter durchaus nicht gehalten, sich daran zu kehren. Er ist vielmehr berechtigt, jeden Artikel, der ihm vom Verleger à Condition geliefert ist, so lange bei sich zu behalten, daß er nur spätestens bis zum Abrechnungstermine an den Verleger, resp. dessen Commissionär, zurückgelangt. Der Verleger, dem freilich in manchen Fällen an früherer Remission viel gelegen sein kann, ist verpflichtet, jeden zur rechten Remissionszeit an ihn zurückkommenden à Condition-Artikel zurückzunehmen, auch wenn er nach der Expedition denselben bis zu einem bestimmten Zeitpunkte zurückverlangt hat. Eine Ausnahme findet nur dann Statt, wenn der Verleger gleich bei Expedition der à Condition-Sendung einen kürzern Termin auf der Faktur oder durch sonstige Mittheilung ausbedungen hat. Ist dies freilich der Fall gewesen, so ist er allerdings berechtigt, die nach Ablauf des von ihm genau bestimmten Termines dennoch zurückkommenden Exemplare zurückzuweisen und Zahlung dafür zu beanspruchen. Gleiches gilt für den Fall, wo der Verleger im Laufe des Rechnungsjahres seinen Verlag verkauft. Wenn da etwa der neue Besitzer die von seinem Vorgänger à Condition gelieferten Exemplare zurückverlangen wollte, so hat der Sortimenter in keinem Falle die Verpflichtung, dem nachzukommen. Es hält sich an die Bedingungen des Geschäfts, welches er mit dem damaligen Besitzer abgeschlossen hat, und dieser hat seinem Nachfolger gegenüber dafür einzutreten. Wenn dagegen eine Sortimentshandlung in andere Hände übergeht, so ist der Verleger unstreitig berechtigt, die à Condition-Artikel ohne Weiteres zurückzuverlangen, da er solche dem früheren Geschäftsinhaber nur auf Grund von dessen persönlichem Credit geliefert hat. — Wie nun der Sortimenter verlangen kann, daß ihm der Verleger nur ganz gute und verkäufliche Exemplare liefere, d. h. reine, vollständige, neue, eventuell in der neuesten Auflage, so ist dagegen der Verleger berechtigt, Exemplare, welche von ihm in gutem Zustande expedirt sind, aber nicht in ebenso tadellosem Zustande an ihn zurückkommen, so daß sie an Verkäuflichkeit verloren haben, zurückzuweisen und Zahlung dafür zu verlangen.

39. Die Jahresrechnung ist also dadurch auszugleichen, daß die fest bezogenen Exemplare bezahlt, die à Condition bezogenen entweder bezahlt, oder remittirt werden. Nun tritt aber häufig der Fall ein, daß dem Sortimenter daran liegt, einen à Condition in seinen Händen befindlichen Artikel noch auf Lager zu behalten, sei es nun, daß er noch weitere Versuche für den Absatz machen will, oder daß er mit Bestimmtheit Nachfrage im Laufe des neuen Geschäftsjahres erwarten kann, vielleicht auch, weil der Artikel sich auf einem entfernten Commissionslager befindet, von welchem die Abrechnung noch nicht eingetroffen ist, oder weil ein Kunde sich noch nicht über die Annahme des Artikels erklärt hat ꝛc. Dann zeigt er dies

dem Verleger unter Anrechnung des Original-Nettopreises an, er „disponirt" den Artikel, „stellt ihn zur Disposition." Diese Artikel heißen „Disponenden." (Man gebraucht diese Benennung für die Artikel, welche disponirt werden, wie für diejenigen, welche disponirt worden sind, obgleich letztere richtiger Disposita heißen sollten.) Das Disponiren setzt natürlich die Einwilligung des Verlegers voraus, und wenn es auch meistentheils im Interesse des Letzteren liegt, Disponenden zu gestatten, so kommen doch auch viele Fälle vor, in welchen dem Verleger daran liegen muß, Alles, was nicht abgesetzt ist, zurückzuerhalten, so z. B. bei Commissions-Artikeln, bei Büchern, welche ganz auf Lager fehlen oder deren Vorrath zu Ende geht, bei Veranstaltung neuer Auflagen, bei Geschäftsverkäufen rc. Dann verlangt der Verleger die Disponenden zurück. Manche Verleger gestatten grundsätzlich überhaupt keine Disponenden. In solchen Fällen ist der Sortimenter verpflichtet, dasjenige, was von den Disponenden zurückverlangt wird, umgehend zu remittiren; andernfalls würde der Verleger Zahlung dafür beanspruchen können. Mit Eintritt des Abrechnungstermins erlischt das aus der Sendung à Condition resultirende Recht des Sortimenters und jetzt kann er sich daher in keiner Weise mehr auf einen späteren Remissionstermin berufen, sondern muß die von den Disponenden zurückverlangten Artikel remittiren, mag es ihm passen, oder nicht. Sind dagegen die Disponenden einmal ausdrücklich oder stillschweigend ohne besonderen Vorbehalt von dem Verleger gestattet, so ist dann auch das Recht des Sortimenters, die betreffenden Artikel bis zur nächsten Abrechnung zu behalten, von Neuem in Kraft getreten. Bei Aenderungen im Besitzstande der Geschäfte treten dieselben Bedingungen ein, welche bei den Remittenden entwickelt wurden.

40. Es ist eine im Buchhandel seit langer Zeit und vielfach besprochene Frage, wer für den Schaden aufzukommen hat, wenn ein Artikel, der sich in den Händen des Sortimenters, oder auf dem Wege zwischen Verleger und Sortimenter befindet, zu Grunde geht oder auf irgend eine Art unverkäuflich wird. Daß bei baar oder fest bezogenen Artikeln derjenige, in dessen Eigenthum sie übergegangen sind, also der Sortimenter, den Schaden zu tragen hat, kann nicht zweifelhaft sein. Bei Sendungen hingegen, welche dem Sortimenter gegen seinen ausdrücklich erklärten Willen gemacht worden sind, hat ebenso unzweifelhaft unter allen Umständen der Verleger die Gefahr zu tragen. Unentschieden ist aber die Frage noch in Bezug auf (nicht verbetene) Neuigkeiten, Disponenden und andere à Condition gesandte und lagernde Artikel. Im Jahre 1847 ist auf Veranlassung des Börsenvereins eine Vereinbarung zu Stande gekommen, deren Grundzüge folgende sind. Für allen Schaden haftet bei allen Sendungen, nicht blos bei solchen auf feste Rechnung, sondern auch bei Neuigkeiten, Disponenden (genehmigten und nicht genehmigten) und verlangten à Condition-Sendungen der Empfänger; ausgenommen sind nur die gegen den erklärten Willen des Adressaten oder sonst mißbräuchlich gesandten Neuigkeiten, z. B. alte Bücher mit neuen Titeln; diese gehen auf Gefahr des Absenders. Die Haftpflicht beginnt mit dem Eingange der Packete bei dem Empfänger, resp. dessen Commissionär, und endigt mit der Abgabe der Remittenden an den Verleger, resp. dessen Commissionär. Dagegen tritt die Haftpflicht nicht ein bei Verlusten, gegen welche sich der Empfänger durch keine Versicherung zu schützen im Stande war, z. B. durch außerordentliche Elementar-Gewalt, durch Kriegsgewalt (Brand und Plünderung), durch Aufruhr, vorausgesetzt, daß solche Verluste massenhaft eintreten und nicht blos einzelne Sendungen, Packete, Exemplare rc. betreffen. Die dem Verleger zu leistende Entschädigung ist auf zwei Drittel des Nettopreises der zu Grunde gegangenen Artikel bestimmt. Nur wirklich gelieferte Artikel, Theile, Lieferungen oder Hefte werden nach ihrem verhältnißmäßigen Werthe vergütet. Bei solchen Verlusten von einzelnen Bänden, Journalstücken rc., wodurch dem Verleger incomplete Exemplare entstehen, wird das wirklich zu Grunde Gegangene nach dem vollen Nettopreise vergütet. — Dieser Uebereinkunft ist eine Anzahl von Handlungen, doch bei Weitem nicht der größere Theil, beigetreten. Die betreffenden Handlungen sind in dem Schulz'schen Adreßbuche mit einem kleinen Anker vor der Firma bezeichnet.

41. Der Sortimenter vermittelt den Verkauf der von dem Verleger hergestellten Artikel. Für die Mühe und die Kosten, welche ihm diese Geschäftsthätigkeit verursacht, entschädigt ihn der Verleger durch einen nach Procenten bemessenen Nachlaß an dem Ladenpreise, und dies ist der Rabatt. Jeder Artikel hat demnach zwei von dem Verleger festgesetzte Preise: den für das Publikum bestimmten, den Laden- oder Ordinärpreis, und den für die Buchhandlungen bestimmten, den Buchhändler- oder Nettopreis. Das Verhältniß dieser beiden Preise zu einander ist ein sehr verschiedenes. Der ursprüngliche und lange Zeit hindurch allgemein gebräuchliche Rabatt betrug 33⅓% vom Ladenpreise (Drittel-Rabatt, ein Artikel wird mit ⅓ gegeben). Hierbei bleiben dem Sortimenter 50% des Nettopreises als Gewinn (Bruttogewinn, von dem er seine Spesen und etwaige Nebenkosten, als Kundenrabatt rc. zu tragen hat). In neuerer Zeit hat die Praxis immer mehr Raum gewonnen, nur 25% Rabatt zu geben, bei

welchem Satze der Sortimenter 33⅓% vom Nettopreise verdient. Nach diesen beiden Haupt-Rabattsätzen theilt man alle Artikel ein in Ordinärartikel oder solche, welche mit 33⅓% oder mehr rabattirt werden, und Nettoartikel oder solche, von welchen weniger, als 33⅓%, in der Regel 25% gegeben werden. Neben diesen beiden Hauptsätzen bestehen noch verschiedene andere, z. B. 30, 40, 50% und mehr, letzteres besonders im Musikalienhandel, der gewohnlich etwas höher rabattirt, als der eigentliche Buchhandel; auf der andern Seite 20, 16⅔, 15, 12½, 10, 8⅓%. Diejenigen Artikel, welche mit weniger als 25% rabattirt werden, nennt man Netto-Netto-Artikel. Die Netto-Artikel sind im Neuigkeiten-Verzeichniß des Börsenblattes mit einem Sternchen, in den Bücherkatalogen mit einem n vor dem Preise, die Netto-Netto-Artikel beziehendlich mit zwei Sternchen oder nn bezeichnet. Diejenigen Artikel, deren Preise ohne eine solche Bezeichnung sind, verstehen sich als Ordinär-Artikel. In vielen Fällen variirt der Rabatt eines und desselben Artikels je nach der Art des Bezugs. Gewöhnlich findet bei Baarbezug eine Erhöhung Statt, man giebt z. B. in Rechnung 33⅓, gegen baar 40%, in Rechnung 30, baar 40%, in Rechnung 25, baar 33⅓%. Nicht selten bestehen drei Rabattsätze, für à Condition-Sendungen die niedrigste Rabattstufe, eine höhere für die festen Bestellungen, eine noch höhere für die Baarbezüge, z. B. à Condition 25, fest 33⅓, baar 40%. Da dies gewissermaßen eine Prämiirung des festen oder Baarbezugs darstellt, bleiben auch die Nettopreise bestehen, wie sie einmal notirt sind. Wenn daher der Sortimenter einen Artikel à Condition mit 25% bezogen hat, so kann er nicht etwa später 33⅓% beanspruchen, wenn er das Buch verkauft hat und dem Verleger erklärt, daß er es in feste Rechnung behalten wolle. Eine besondere Begünstigung tritt bisweilen noch dann ein, wenn eine Handlung auf einmal einen größeren Posten fest oder baar entnimmt, z. B. für 25, 30, 50 Thlr. Dann pflegen manche Verleger außer dem sonstigen Rabatt noch 5—10% Extrarabatt vom Ordinär- oder vom Netto-Preise zu bonificiren; doch bleibt dies besonderer Uebereinkunft überlassen, so lange nicht eine Verlagshandlung ein solches Verfahren als ein für sie allgemein giltiges und bindendes Geschäftsprincip aufgestellt hat.

42. Einen andern Vortheil, welcher bei dem Bezuge in größerer Anzahl gewöhnlich gewährt wird, bilden die Freiexemplare, d. h. Exemplare, welche auf eine gewisse Anzahl bezogener und berechneter Exemplare gratis beigefügt werden. Es werden solche aber in keinem Falle anders, als auf baar oder fest bezogene Sendungen gewährt, in den meisten Fällen auch nur dann, wenn eine bestimmte Anzahl auf einmal entnommen wird, nicht bei successivem Bezuge derselben Anzahl in einzelnen Exemplaren. Gewöhnlich gewährt der Verleger ein Freiexemplar auf 6, 10 oder 12 Exemplare, er liefert 7 für 6, 11 für 10, 13 für 12 (berechnete) Exemplare ꝛc. Man schreibt dies als unechten Bruch: 7/6, 11/10, 13/12. Das Verfahren bei umfangreicherem Bedarf ist verschieden. Entweder wird in gleichem Verhältnisse fortgefahren, z. B. 7/6, 14/12, 21/18 u. s. f., oder das Verhältniß der Freiexemplare zu den berechneten wächst, z. B. 11/10, 23/20, 35/30; 13/12, 27/24 u. s. f. Das Freiexemplar ist unter allen Umständen an die einmal angenommene Normalzahl des Absatzes gebunden; wenn z. B. auf 10 Exemplare ein Freiexemplar gegeben wird, so giebt man auch auf 19 nur eins (20/19) und erst das zwanzigste berechnete Exemplar giebt Anspruch auf ein zweites, resp. zweites und drittes Freiexemplar. Wenn von einer solchen Partie mit Genehmigung des Verlegers Etwas remittirt werden kann, so darf das Freiexemplar nicht außer Berücksichtigung bleiben. Der Sortimenter z. B., der 7/6 Exemplare bezogen hat und eins davon berechnet remittiren will, muß das Freiexemplar mit remittiren und daher 2/1, als ein Exemplar berechnet, ansetzen, weil er eben die erforderlichen 6 Exemplare nicht abgesetzt hat. — In neuerer Zeit ist es in Gebrauch gekommen, bei Lieferungswerken und Zeitschriften, die großer Verbreitung besonders durch Colportage fähig sind, nach Erreichung einer gewissen Höhe des Absatzes den Betrag eines Heftes, bei noch mehr gesteigertem Absatze den Betrag mehrerer Hefte dem Sortimenter gutzubringen. Dies steht auf gleicher Linie mit dem Extra-Rabatt, von welchem oben die Rede war.

43. Wir sind mit unserer Darstellung nun so weit vorgeschritten, um zu dem Geschäftsgange der einzelnen Zweige des Buchhandels übergehen zu können. Aus Zweckmäßigkeitsrücksichten soll zuerst das Commissionsgeschäft, hierauf erst der Verlags- und Sortimentshandel dargestellt werden. Einige Notizen über den Antiquariatshandel und das moderne Antiquariat werden dann diesen Artikel beschließen.

Das Commissionsgeschäft ist, wie schon bemerkt, die Grundbedingung der Organisation des deutschen Buchhandels. Es ist eine Einrichtung, zu der sich auf dem ganzen Gebiete des Handels kein analoges Verhältniß finden läßt. Wie umfangreich die ebenso mannichfache, als wichtige Thätigkeit desselben ist, mag aus dem Umstande erhellen, daß mehrere der großen Leipziger Commissionäre die regelmäßigen Geschäfte für 150 bis 200 Handlungen besorgen und zwar mit derjenigen Pünktlichkeit und Sorgfalt, ohne welche das ganze Getriebe des

Buchhandels ins Stocken gerathen würde. Der wichtigste Commissionsplatz ist Leipzig. Commissionsplätze zweiten Ranges sind Berlin, Stuttgart, Wien und für die Schweiz Zürich, solche dritter Ordnung: Augsburg, Frankfurt a. M., München, Nürnberg, Prag. Einzelne Handlungen in Provinzialstädten haben außerdem in anderen benachbarten größern Städten Commissionäre, z. B. in Breslau, Pesth, Köln, Hamburg ꝛc. Der Commissionär ist gewissermaßen der Generalbevollmächtigte derjenigen Handlung, deren Geschäfte er zu besorgen hat, seines „Committenten." An ihn wird alles für den Committenten von anderer Seite Eingehende abgeliefert, um entweder sogleich durch ihn selbst erledigt, oder von ihm gesammelt und zusammengepackt an den Committenten weiterbefördert zu werden. Andrerseits erhält er von seinem Committenten Alles, was dieser zu verschicken hat, um es an die verschiedenen Adressaten weiter zu befördern. Die durch Vermittlung des Commissionärs gehenden Packete nennt man „Beischlüsse."

44. Die meisten Verlagshandlungen halten in Leipzig bei ihren Commissionären ein Lager ihrer Verlagsartikel oder doch der gangbarsten derselben, sie „lassen in Leipzig ausliefern." Der Commissionär hat eine Liste derjenigen Handlungen, mit welchen der betreffende Committent in offener Rechnung steht, die Auslieferungsliste desselben, und expedirt im Namen seines Committenten an solche Handlungen das Verlangte bei Eintreffen eines Bestellzettels gleich vom Leipziger Lager. (Diejenigen Handlungen, welche in Leipzig ausliefern lassen, sind im Schulz'schen Adreßbuche durch ein a vor der Firma bezeichnet.) Nur einzelne, meist Berliner, Verleger halten wegen der beschleunigten Eisenbahnverbindungen in Leipzig kein Lager mehr. Dies gewährt ihnen freilich ein Ersparniß an Lagermiethe und Commissionsgebühren, ist aber sehr häufig Veranlassung zu unangenehmen, dem Sortimenter verdrießlichen, dem Verleger nachtheiligen Verzögerungen. Auf der andern Seite giebt es Verleger, die nur in Leipzig ausliefern lassen und von Hause aus gar nicht expediren. — Bei Eingang einer Bestellung expedirt der Commissionär, wenn nicht besondere Umstände das Gegentheil verlangen, an diejenigen Handlungen, welche auf der Auslieferungsliste des Committenten stehen, in Rechnung, an die nicht auf Liste befindlichen expedirt er fest Verlangtes baar, die Zettel mit à Condition-Bestellungen solcher Firmen läßt er mit der Bemerkung „nicht auf Liste" an den Aussteller zurückgehen. Baarpackete quittirt er mit seiner eigenen Firma, nicht mit der des Committenten. Die zu diesen Auslieferungen verwendeten Fakturen führen neben der Angabe des Domicils der Verlagshandlung auch Leipzig auf, und es wird bei der Expedition vom Leipziger Lager der andere Ort gestrichen, oder, wenn die Faktur nur das Domicil des Verlegers angiebt, wird dasselbe gestrichen und dafür Leipzig (oder blos L.) hingeschrieben. Die Beischlüsse werden nun nach den Commissionären der verschiedenen Handlungen sortirt („ausgelegt"), die von den verschiedenen Committenten an die einzelnen Commissionäre für deren verschiedene Committenten bestimmten Beischlüsse zusammen an die betreffenden Commissionäre befördert („ausgetragen") und dort in die dafür bestimmten Packetkästen geworfen („abgeworfen") und zwar, ohne daß dafür eine Quittung verlangt oder gegeben würde. Nur die Baarpackete werden den Commissionären zur Einlösung präsentirt und denselben nach Empfang der Zahlung übergeben. Sollte eine Handlung keine Casse da haben, oder die Zahlung sonst beanstandet werden, so wird der Beischluß einstweilen zurückbehalten und der Commissionär des Absenders schickt an den Adressaten einen Zettel, auf dem er ihn benachrichtigt, daß ein Packet in dem und dem Betrage, von der und der Handlung, das und das enthaltend, bei ihm lagere, mit der Aufforderung, für Einlösung Sorge zu tragen. Die expedirten Zettel schickt der Commissionär nebst einem Auszuge aus dem Auslieferungsbuche (der Auslieferungsliste, welche hier also etwas Anderes ist, als im Anfange dieses Paragraphen) an seinen Committenten ein. Ueber die eingegangenen Baarbeträge erhält der Committent ein besonderes Verzeichniß.

45. In Fällen, welche von dem gewöhnlichen Geschäftsgange abweichen, wenn z. B. eine Handlung besondere Rabattvortheile beansprucht, oder wenn überhaupt in irgend einem Falle die specielle Entscheidung des Verlegers selbst erforderlich ist, schickt der Commissionär den Zettel an den Committenten: der Zettel „geht hinaus." Der Committent erledigt die ihm zugeschickten Zettel, indem er sie entweder beantwortet zurückgehen läßt und zu diesem Behufe wieder an seinen Commissionär schickt, der sie durch die Bestellanstalt zur Vertheilung gelangen läßt, oder sonst nach Weisung des Committenten verfährt, oder indem er die auszuliefernden Fakturen oder die expedirten Packete an seinen Commissionär einschickt, und zwar letztere fracht- und resp. zollfrei. Denn das ist für Leipzig charakteristisch, daß es spesenfrei ist. Alle Sendungen nach Leipzig werden franlirt, alle von Leipzig abgehenden Sendungen gehen unfrankirt ab; für erstere hat der Absender, für letztere der Empfänger alle Spesen des Transports zu tragen. Ohne diese Einrichtung würde der Leipziger Verkehr unmöglich mit der Schnelligkeit und Leichtigkeit stattfinden können, die zu der regelmäßigen Expedition erforderlich ist; die gegenseitige Berechnung und Einziehung einer unzähligen Menge kleiner Beträge für Spesen würde nicht allein

ungemein viel Zeit, sondern eine Menge von Schreibereien und Umständlichkeiten in Anspruch nehmen, welche den ganzen Verkehr verlangsamern und vertheuern müßte. Bei der jetzigen Einrichtung ist er von dieser Fessel frei, welche andere Commissionsplätze zu tragen haben. — Der Ballen des Committenten wird bei seiner Ankunft durch den Commissionär geöffnet und „conferirt", d. h. der Inhalt desselben wird mit dem entweder brieflich oder durch Avisofaktur darüber mitgetheilten Verzeichnisse verglichen, indem die einzelnen Posten auf dem Verzeichnisse nach Vorkommen der einzelnen Beischlüsse angestrichen werden. (Die „Avisofaktur" ist ein auf beiden Seiten in mehreren Spalten engbedrucktes Groß-Quart- oder Folioblatt, welches alle Firmen, jede in einer Zeile, enthält und auf der außer dem Kopfe — Bezeichnung des Absenders, Adresse und Datum — nur noch die Angabe der an jede Firma bestimmten Beischlüsse durch eine Zahl vor der betreffenden Firma angebracht wird.) Hierauf werden die einzelnen Beischlüsse sortirt und an die verschiedenen betreffenden Commissionäre ausgetragen. Die Baarpackete, über welche der Committent ein besonderes Verzeichniß eingeschickt hat, sind noch nicht quittirt, sondern werden von dem Commissionär mit seiner Firma, nicht mit der des Committenten, quittirt und dann ebenfalls expedirt, wie oben angegeben. Für den Committenten eingehende Remittendenpackete werden, wenn dieser in Leipzig Lager hält und nicht sonst anders verfügt hat, von dem Commissionär geöffnet und conferirt (Inhalt und Faktur verglichen und angestrichen). Die Remittenden werden hierauf ins Lager „eingeräumt", die Remittendenfakturen dem Committenten eingeschickt. Jährlich einmal, in der Regel nach Beendigung der Ostermesse, schickt der Commissionär dem Committenten eine Lagerinventur, d. h. er nimmt die auf Lager befindlichen Vorräthe der einzelnen Artikel der Exemplarzahl nach auf und schickt das darüber angefertigte Verzeichniß, zu dem am Bequemsten ein Exemplar des Verlagskatalogs benutzt wird, ein. Zahlungen, welche der Commissionär für seinen Committenten empfängt, quittirt derselbe ebenfalls mit seiner eigenen Firma.

46. Ist der Committent Antiquar, so schickt ihm der Commissionär die eingehenden Bestellzettel und erhält dagegen die Baarpackete, mit denen er wie oben angegeben verfährt. Außerdem erhält er von dem Committenten die Sendungen von Katalogen, welche er wie alle andern gewöhnlichen Packete zur Vertheilung bringt. Für den Committenten Eingehendes behandelt er natürlich wie bei andern Handlungen.

47. Ist der Committent Sortimenter, so hat er den Commissionär mit Auftrag versehen, Neuigkeiten entweder gar nicht, oder nur von gewissen, speciell bezeichneten Verlegern, oder aus gewissen Fächern, oder alle Neuigkeiten für ihn anzunehmen und an ihn zu spediren. Wenn verbetene Neuigkeiten eingehen, so schickt der Commissionär dieselben mit der Bemerkung „Nichts unverlangt" oder „Nimmt keine Neuigkeiten an" ohne Weiteres an den Verleger zurück. Im Allgemeinen oder besonders verlangte Nova schickt der Commissionär mit den gewöhnlichen Sendungen (mit Avisofaktur) an den Committenten. Von Bestellungen erhält der Commissionär von dem Committenten die Verlangzettel eingeschickt und bringt sie auf gewöhnliche Weise durch die Bestellanstalt zur Vertheilung, nur besonders wichtige und eilige, „empfohlene" Zettel werden persönlich an die Leipziger Verleger oder die Commissionäre der fremden Verleger abgegeben, solche, die schleunige Expedition erfordern, werden nöthigenfalls „eingeholt", d. h. es wird die betreffende Auslieferung, die sonst der Verleger oder sein Commissionär dem Sortimenter oder seinem Commissionär zuzuschicken hätte, gegen Präsentation und Auslieferung des Verlangzettels gleich von der betreffenden Handlung abgeholt. — Hier tritt uns nun eine ganz eigenthümliche Einrichtung entgegen. Der Sortimenter schickt alle seine Verlangzettel an seinen Commissionär (ausgenommen die sehr seltenen Fälle, wo er einer Zusendung mit umgehender directer Post bedarf und solche direct vom Verleger eher, als von Leipzig erhalten kann, und vorausgesetzt, daß der Verleger überhaupt zu directer Expedition geneigt ist), selbst wenn der Wohnort des Verlegers ihm viel näher liegt, als Leipzig. Es braucht z. B. ein in Eisenach wohnender Sortimenter ein Buch, das in Kassel erschienen ist. Anstatt nach Kassel direct zu schreiben, schickt er seinen Zettel nach Leipzig. Wenn nun der Verleger nicht in Leipzig ausliefern läßt, oder das Buch nicht auf dem Leipziger Lager vorräthig ist, geht der Zettel an den Verleger nach Kassel, der Kasseler Verleger schickt dasselbe (auf der Eisenbahn bei Eisenach vorbei) an seinen Commissionär nach Leipzig, Letzterer überliefert es dem Commissionär des Eisenacher Sortimenters und von diesem aus geht es nun endlich, ein großes Stück des Weges zurück, nach Eisenach ab. Oder ein Görlitzer Sortimenter braucht ein in Bautzen erschienenes Buch. Falls dasselbe nicht in Leipzig ausgeliefert wird, geht der Zettel, den der Görlitzer Sortimenter nach Leipzig geschickt hatte, nach Bautzen, das Buch dann nach Leipzig und von da endlich (über Bautzen) nach Görlitz. Dies scheint sehr umständlich und fast verkehrt; doch ist dieses Verfahren das allein zweckmäßige, da nur auf diese Art ein Zusammenpacken in größere Sendungen ermöglicht und eine Menge Postporto und Fracht erspart wird

und nun die auf jedes einzelne Buch fallenden Spesen durch die Zusammenpackung in größere Sendungen, sowohl vom Verleger aus, als an den Sortimenter, sich auf ein Minimum reduciren. — Alle Beischlüsse nun, deren Zusendung sich der Sortimenter nicht verbeten hat, werden zu Ballen zusammengepackt und in regelmäßigen oder außerordentlichen, wöchentlich ein- oder mehrmaligen, bei überseeischen Handlungen auch in größeren Zwischenräumen erfolgenden Sendungen, durch die Post, als Eilgut oder mit ordinärer Fuhre, je nach Bestimmung des Sortimenters, an Letzteren abgeschickt. (Hauptexpeditionstag ist in Leipzig Sonnabend, d. h. die Ballen werden Freitag Nachmittag und Abend gepackt und Sonnabends den Eisenbahnen ꝛc. übergeben. Sendungen nach Leipzig sind daher so einzurichten, daß die Beischlüsse spätestens Freitag früh ausgetragen werden konnen.) Ueber den Inhalt jeder Sendung schickt der Commissionär dem Committenten ein Verzeichniß entweder im Avisbriefe, oder vermittelst einer Avisofaktur; von dem Verzeichnisse behält er eine Copie zurück, um bei den häufig vorkommenden Anfragen, ob an eine bestimmte Handlung zu einer gewissen Zeit von einer bestimmten Handlung eine Sendung abgegangen ist, Auskunft ertheilen zu können. Die für das Sortimentsgeschäft des Committenten eingehenden Baarpackete löst der Commissionär (falls er von dem Committenten hinreichend mit Casse versehen ist) nur dann ein, wenn, außer wo Baarzahlung selbstverständlich ist, z. B. bei Antiquariats-Artikeln oder Baar-Continuationen, der Originalzettel ausdrücklich Baarexpedition vorschreibt und dem Packete beigefügt ist oder wenigstens bei der Präsentation des Baarpackets vorgezeigt wird. In allen andern Fällen erwartet er erst Auftrag zur Einlösung von seinem Committenten. Der Inhalt der Beischlüsse geht übrigens den Commissionär, der hier nur in der Eigenschaft eines Spediteurs handelt, Nichts an, wenn der Committent ihm nicht für bestimmte Fälle besondern Auftrag ertheilt hat, z. B. ein Packet vor der Einlösung erst zu collationiren (sich von der Richtigkeit des Inhalts zu überzeugen), oder aus einem Packete Etwas herauszunehmen, wofür besondere Bestimmung getroffen ist, oder wenn der Committent vorgeschrieben hat, Artikel, welche in seinem Staate verboten sind, oder mit deren Vertrieb er sich des Inhalts wegen nicht befassen mag, gleich an den Verleger zurückgehen zu lassen. Sonst schickt der Commissionär alles Eingehende so ab, wie er es erhalten hat.

48. Wenn der Sortimenter Zahlungen zu leisten hat, schickt er ein Verzeichniß derselben nebst Deckung (hinreichender Baarschaft), falls diese nicht bereits in den Händen des Commissionärs befindlich ist, an diesen ein. Letzterer benachrichtigt in der Regel den Empfänger der Zahlung, Commissionär oder Leipziger Handlung, von der zu leistenden Zahlung durch einen Zahlungszettel. Die Zahlungszettel für den Verkehr außer der Meßabrechnung sind gewohnlich halbe Octavblatter, auch etwas größer, und enthalten im Kopfe oben Datum, darunter in drei Zeilen: Zahlung (Börsenzahlung) an Herrn . . . . von . . . in Leipzig. Unter einer doppelten Querlinie folgen dann die betreffenden Zahlungen mit Angabe, in wessen Auftrage und für wen dieselben geleistet werden, nebst dem Betrage. Es beauftragt z. B. der Sortimenter S. in R. seinen Leipziger Commissionär A. an den Verleger B. in W. (dessen Commissionär C. ist) eine bestimmte Summe zu zahlen. Dann lautet der Zettel: Leipzig, . . . 186 . . Zahlung an Herrn C. hier von (durch) A. (Unter den Linien) Von S. in R. für (an) B. in W. . . . Thlr. . . Ngr. Ist die Zahlung an eine Leipziger Handlung, Commissionär oder Verleger, zu leisten, so heißt es: Zahlung an . . . durch . . . von . . . an (oder für) Sie selbst. Bei Zahlung für eigene Rechnung würde es heißen: Zahlung an . . . durch (von) . . . von mir selbst an (für) . . . Die Zahlungen werden an dem gewöhnlichen Börsentage, Mittwoch, Nachmittags von 2—4 Uhr auf der Buchhändlerbörse durch Gegenrechnung oder Baarzahlung abgemacht; wer abgehalten ist, zu erscheinen, dem wird nach der Börsenzeit das Geld ins Haus (Geschäftslocal) geschickt. Die Quittung erfolgt auf Quittungsbogen, welche, für das ganze Jahr angelegt, unter einander die vorkommenden Zahlungen an eine Firma in einfachster Form, ähnlich wie die Zahlungszettel, enthalten und wovon jeder Commissionär für jedes Leipziger Geschäft einen besonderen Bogen führt. Die Quittung wird (ebenso auf Baarfakturen) ganz einfach ertheilt mit dem Worte: erhalten (oder empfangen) und Firmazeichnung. Die Commissionäre quittiren mit ihrer eigenen Firma. Diese Quittungen bleiben in den Händen der Commissionäre. In Fällen, wo der Sortimenter die Zusendung einer Quittung wünscht, wird dieselbe doppelt ausgestellt und das eine Exemplar mit der Bemerkung „doppelt, für einfach giltig“ versehen.

Es giebt außerdem noch eine Menge der verschiedensten Fälle, in denen der Committent die Vermittlung, Mühewaltung oder Hilfe seines Commissionärs in Anspruch nimmt, und welche sämmtlich aus dem zwischen beiden bestehenden Vertrauensverhältnisse entspringen. Da sie außerhalb des gewöhnlichen Geschäftsganges liegen, können wir sie hier bei Seite lassen; doch ist hier der Platz, von der Meßabrechnung zu sprechen, welche jetzt fast ausschließlich durch die Commissionäre vermittelt wird.

49. Genügend lange Zeit vor Beginn der Abrechnung hat der Sortimenter an seinen Commissionär seine Zahlungsliste eingesandt, d. h. ein Verzeichniß derjenigen Handlungen, an welche er Zahlungen zu leisten beabsichtigt, mit Angabe des an jede Firma zu zahlenden Betrages. Zugleich hat er die Gesammtsumme der Zahlungen, in der Regel durch Wechsel, an den Commissionär eingeschickt. Der Commissionär überträgt die einzelnen Posten auf die verschiedenen Zahlungslisten, lange schmale Blätter, welche die Firmen sämmtlicher Committenten eines Commissionärs in alphabetischer Reihenfolge mit Geldcolumnen an der Seite enthalten. Eine solche Zahlungsliste wird für jede Handlung von jedem Commissionär ausgefertigt und enthält sämmtliche von einem Commissionär für seine verschiedenen Committenten an die betreffende Firma zu leistende Zahlungen. Am Montage nach dem Sonntage Cantate beginnt die allgemeine Abrechnung. Im großen Saale der Buchhändlerbörse sind, fast den ganzen Raum des Saales füllend, in Reihen Tafeln aufgestellt, welche mit Schreibzeugen und verschließbaren Schubkästen versehen sind. An jeder dieser durch aneinandergestellte Tische gebildeten Tafeln steht die erforderliche Anzahl Stühle. An der Mehrzahl dieser Tafeln nehmen die Commissionäre ihren Platz. Die größeren Commissionäre haben ihre festen Plätze und nehmen jeder für sich eine Tafel ein; die kleineren Commissionäre haben in der Regel keine bestimmten Plätze. Zwischen diesen Tafeln bewegen sich die Leipziger Verleger und Sortimenter und diejenigen auswärtigen Verleger und Sortimenter, welche persönlich abrechnen, um die Geschäftsfreunde, mit denen sie zu rechnen haben, aufzusuchen. Doch wird die Zahl der selbst rechnenden auswärtigen Handlungen von Jahr zu Jahr kleiner. Wer den Vertreter der gesuchten Firma nicht persönlich kennt, versucht ihn nach der auf den Büchern 2c. deutlich angebrachten Firma aufzufinden. Wem dies gelingt, was wegen der Ueberfüllung im Anfange bisweilen ziemlich schwierig ist, der nimmt mit seinem Geschäftsfreunde an einer der freien Tafeln Platz, um mit ihm abzurechnen. (Dieser Ausdruck ist nicht ganz zutreffend; denn während früher die auswärtigen Handlungen ihre Strazzen und andere Unterlagen mit zur Messe brachten, um sich damit in die Geschäftslocale zu begeben und in Wirklichkeit abzurechnen und dann zu zahlen oder Zahlung zu empfangen, nach Gründung der Börse und Concentration des Geschäfts auf derselben ebenfalls die Strazzen mit auf dieselbe gebracht wurden, um etwaige Differenzen auszugleichen und dann durch Zahlung das Conto definitiv zu bereinigen, ist es jetzt Sitte geworden, die Rechnung schon von Hause aus so weit möglich zu ordnen, dann in jedem Falle nach dem eigenen Buche zu zahlen, etwa noch vorhandene Differenzen aber nach der Messe schriftlich, resp. durch Rechnungsauszüge zu ordnen. Es wird daher eigentlich nicht mehr auf der Börse abgerechnet, außer wo Gegenrechnung eintritt, sondern nur noch gezahlt.) Die persönliche Abrechnung, welche für die selbst rechnenden auswärtigen Handlungen allerdings den größten, für die Leipziger aber in der Regel nur den bei Weitem kleinsten Theil der Geschäfte umfaßt, nimmt die meiste Zeit in Anspruch. Es bietet sich jedoch bei derselben häufig Gelegenheit zu geschäftlichen Erörterungen und Mittheilungen, welche vortheilhaft auf den gegenseitigen Geschäftsverkehr einwirken konnen. Persönliche Bekanntschaft und dadurch angebahntes freundschaftliches Verhältniß, Winke, die der Verleger dem Sortimenter über seine Artikel und deren zweckmäßigsten Vertrieb, oder die der Sortimenter dem Verleger über Mittel zur Hebung der Geschäfte machen kann und ähnliche nur durch persönliche Zusammenkunft zu ermöglichende Mittheilungen, gegenseitiger Austausch von Erfahrungen 2c. lassen die persönliche Theilnahme an der Abrechnung, wo sie irgend zu ermöglichen ist, immer noch als sehr wichtig erscheinen. — Das Hauptgeschäft concentrirt sich bei den Commissionären. Wer mit einem Commissionär abzurechnen hat, setzt sich, wenn Platz frei ist, auf den letzten der an der einen Seite der Tafel aufgestellten Stühle. Auf den andern Stühlen haben diejenigen Platz genommen, welche früher gekommen sind und nach Erledigung der Geschäfte der vor ihnen Sitzenden nachrücken. Auf der andern Seite der Tafel sitzt der Commissionär, unterstützt von einem oder zwei Gehilfen, mit seinen Zahlungszetteln und seiner Casse, erstere in doppelten gleichlautenden Exemplaren. Der Rechnende erhält von dem Commissionär ein Exemplar des auf ihn lautenden Zahlungszettels, während der Commissionär das andere behält. Beide summiren die darauf befindlichen Posten und vergleichen dann die Summe. (Ganz neuerdings wurde die Einrichtung versucht, die Zahlungszettel gleich summirt mit auf die Börse zu bringen und auszugeben, was wieder eine beträchtliche Beschleunigung des Verfahrens hervorruft.) Wenn die beiderseitige Summation nicht stimmt, so wird noch einmal addirt; kommt auch dann keine gleiche Summe zum Vorschein, so muß conferirt, d. h. die einzelnen Posten der beiden Exemplare der Zahlungsliste müssen verglichen werden. Wenn die Gleichförmigkeit hergestellt ist, zahlt der Commissionär den Betrag aus und läßt sich sein Exemplar der Liste quittiren, welches er behält, während das andere dem Rechnenden bleibt. Wer nicht blos zu empfangen, sondern auch zu zahlen hat, giebt seine Zahlungen dem Commissionär auf, indem er sie ihm entweder ansagt, oder auf

einem Zahlungszettel verzeichnet übergiebt; dann werden die beiden Summen verglichen, abgezogen und die Differenz von der einen Seite herausgezahlt, worauf dann gegenseitig Quittung ertheilt wird. Wer gar Nichts zu erhalten, sondern nur zu zahlen hat, zahlt natürlich den ganzen Betrag gegen Quittung an den Commissionär. Dieser Theil des Abrechnungsgeschäfts, welcher früher Wochen in Anspruch nahm, wird jetzt in drei Tagen abgemacht. Wenn so die Abrechnung mit den Verlegern und Sortimentern in der Hauptsache erledigt ist, beginnen die Commissionäre ihre gegenseitige Abrechnung. Sie verfahren dabei in gleicher Weise, indem sie für jeden der Committenten der anderen Commissionäre eine besondere Zahlungsliste ausgefertigt haben, welche natürlich ebenfalls die sämmtlichen Zahlungen aller ihrer eigenen Committenten enthält, und jedem der andern Commissionäre dann diese Listen übergeben. Hierauf werden die Listen gegenseitig summirt, durch Zusammenstellung der beiderseitigen Summen der Saldo (der nach Abzug der kleineren von der größeren Gesammtsumme bleibende Rest) ermittelt und von der betreffenden Seite gegen Ertheilung von Quittungen von und nach beiden Seiten ausgezahlt. Behufs Erledigung solcher Zahlungslisten, welche von den Sortimentern zu spät eingeschickt worden sind, um noch mit der Hauptabrechnung erledigt werden zu können, werden noch mehrere Meßbörsentage abgehalten, deren letzter an der letzten Mittwoch vor Pfingsten ist.

50. Bis zum Schluß dieses letzten Meßbörsentages wird eine Vergütung auf alle während der Messe geleisteten Zahlungen, soweit dieselben zu Erledigung der Jahresrechnung dienen, gewährt, das sogenannte Meßagio. Dieses beträgt jetzt 4 alte Pfennige auf den vollen Thaler, gleich 2½ Ngr. auf 6 Thaler, 4 Ngr. 2 Pf. auf 10 Thaler, 1 Thlr. 11 Ngr. 7 Pf. auf 100 Thaler, 13 Thlr. 26 Ngr. 7 Pf. auf 1000 Thaler ꝛc., d. h. man zahlt 29 Ngr. 6 Pf. in Buchhändlerwährung (Börsenwährung, Meßwährung) und erhält Quittung über 1 Thaler, oder man bekommt auf den gezahlten Thaler 4 Pfennige Agio hinaus. Doch gilt dies nur für volle Thaler. Bei 29 Ngr. z. B. wird kein Agio gewährt, ebensowenig bei Bruchtheilen des Thalers, welche über Thalerbeträge überschießen. Das Agio wird nur auf den gezahlten Betrag, nicht auf die zur Zahlung verwendete Geldsorte gewährt. Ein Verkennen dieses Grundsatzes verursacht bisweilen Differenzen, so wenn Jemand 28 Ngr. zu zahlen hat, einen Thaler hingiebt, dafür, wie nach Vorstehendem ganz richtig, 2 Ngr. herausbekommt und nun noch 4 Pf. Agio beansprucht, weil er einen Thaler hingegeben habe und auf den Thaler 4 Pf. Agio zu zahlen seien. Niemand ist gehalten, sich einem solchen Verlangen zu fügen. Nur bei Zahlungen auf Liste entfällt das betreffende Agio auch auf kleinere und überschießende Groschenbeträge, da hier das Agio nicht von den einzelnen Posten, sondern von der Summe der ganzen Liste berechnet wird. Dies verursacht natürlich einen Verlust an dem Agiobetrage, der sich bei Berechnung der einzelnen Posten ergeben würde. Wer dagegen viele kleine Posten unter einem Thaler einzunehmen hat, der wird einen Ueberschuß an Agio haben. Mit dem letzten Meßbörsentage erlischt diese Vergünstigung und von nun an sind alle Zahlungen voll in Courant zu leisten. Das Agio bildet eine Prämie für rechtzeitig geleistete Zahlung; wenn daher ein Saldo nur theilweise oder gar nicht gezahlt worden ist, in der nächsten oder einer späteren Ostermesse aber mit gezahlt wird, so kann der Commissionär freilich solche Beträge nicht ausscheiden; das dadurch für die verspätete Zahlung in Abzug gebrachte Agio aber ist ein unrechtmäßiges und die Verlagshandlung kann darauf dringen, den Betrag voll zu erhalten. In den meisten solchen Fällen wird freilich eine hierauf bezügliche Correspondenz ohne allen Erfolg bleiben und der Verleger daher vorziehen, sich die fruchtlose Mühe zu ersparen. Um diesem Uebelstande zu begegnen, hat man den Vorschlag gemacht, nicht mehr wie bisher über den vollen Betrag Quittung zu geben und das Agio bei der Zahlung abzuziehen, sondern nur über den wirklich gezahlten Betrag zu quittiren und das Agio gutzuschreiben; eine Einigung hierüber ist noch nicht erreicht worden.

51. Die von dem Sortimenter eingeschickte Zahlungsliste, wie die Quittungen behält der Commissionär. Wenn ein Sortimenter besondere Quittung wünscht, so hat er seine Zahlungsliste in doppelter Ausfertigung einzuschicken und der Commissionär läßt dann das eine Exemplar zugleich mit seinem Zahlungszettel quittiren und schickt es dem Sortimenter dann wieder ein. Dies war noch vor einigen Jahren nicht ungewöhnlich, hielt aber das Geschäft sehr auf. Jetzt kommt es fast gar nicht mehr vor; dafür ertheilt der Commissionär dem Sortimenter auf Wunsch Generalquittung über alle von ihm geleistete Zahlungen auf dem doppelten Exemplar der Zahlungsliste. — Diejenigen Leipziger Handlungen, welche als Nichtmitglieder des Börsenvereins nicht auf der Börse rechnen dürfen, müssen, wenn sie Sortimenter sind, ihre Zahlungen den betreffenden Verlegern und Commissionären ins Haus bringen, wenn Verleger, erhalten sie die ihnen zukommenden Zahlungen nach Beendigung der Börsengeschäfte zugeschickt. Die auswärtigen Verleger erhalten natürlich gleich nach Beendigung der Abrechnung specificirten Bericht über die für sie eingegangenen Zahlungen, um darüber verfügen zu können.

(Fortsetzung folgt.)

Der Buchdrucker an der Handpresse.

(Fortsetzung.)

Grün.

Obgleich wir uns die grüne Farbe schon weiter oben aus Blau und Gelb zusammengesetzt haben, so ist es in den meisten Fällen doch gerathener und bequemer, sich einer fertigen grünen Farbe zu bedienen, und zwar des im Handel vorkommenden sogenannten Seidengrüns. Es ist ja nach Belieben hell oder dunkel zu haben; läßt sich leicht anreiben und ganz passabel drucken; ist intensivgrüner als das aus Blau und Gelb zusammengesetzte Grün und kann man es mit Weiß oder Blau noch beliebig abtönen.

Die Naturgeschichte des Seidengrüns ist mir nicht genauer bekannt; vielleicht spielt der Grünspan eine Rolle darin, denn es zählt, wie der Zinnober, das Bleiweiß und das Chromgelb zu den giftigen Farben.

Violet.

Das aus Münchener Lack und Blau zusammengesetzte Violet, dessen schon früher Erwähnung geschah, steht dem fertigen käuflichen Violet bedeutend nach. Letzteres gehört den in anderen Industriezweigen so sehr in Aufnahme gekommenen Anilinfarben an. Für den typographischen Farbendruck sind die meisten dieser Farben deshalb nicht zu empfehlen, weil sie im Sonnenlicht und an der Luft verbleichen. Auch das Violet hatte zu Anfang dieselbe fatale Eigenschaft. Dem rastlosen Forschertriebe des Menschengeistes, der aus der schmutzigen Steinkohle diese Farben zu ziehen vermochte, ist es auch gelungen, dieses herrliche Violet, eine der zartesten und duftigsten Farben, die überhaupt existiren, durch Präpariren mit Quecksilber luft- und lichtbeständig zu machen. Der Umständlichkeit und Kostspieligkeit dieses Verfahrens ist auch wohl der hohe Preis trotz seiner nicht unbedeutenden specifischen Schwere zuzuschreiben. Dennoch wird diese Farbe wohl in keiner typographischen Anstalt, die sich mit dem Buntdruck beschäftigt, zu entbehren sein.

Bronzeroth.

Diese Farbe ist erst seit ca. zwei Jahren, etwa ein Jahr später als das vorerwähnte Violet, im Handel aufgetaucht und gehört ebenfalls den ächten Anilinfarben an. Den Namen Broncеroth hat es wohl daher, daß es der Kupferbronze sehr ähnlich sieht, und Abends beim Lampen- oder Kerzenschein, wo viele andere Farben stumpf oder unkenntlich erscheinen, seine Leuchtkraft ebenso stark zur Geltung bringt, wie im Sonnenlicht. Etwas stark angerieben hat sie im Abdruck ein so sanftes velourartiges Ansehen, wie keine andere Farbe. Wer beim Buntdruck nähere Bekanntschaft mit dieser Farbe macht, der wird sie gewiß recht bald zu seinen Lieblingsfarben zählen.

Die bis hierher aufgeführten Farben mögen für den vorliegenden Zweck genügen. Hat der Drucker sich damit recht vertraut gemacht, so wird es ihm leicht, sich für andere im Handel vorkommende Farbennüancen dahin zu entscheiden, welche etwa noch von ihm mit Vortheil zu gebrauchen sind, und welche keinen Werth für ihn haben.

Außer der ziemlich rationellen Beschreibung der einzelnen Farben ist im Allgemeinen noch klar geworden und zu beachten, daß die bunten Farben ihrer inneren Natur nach dreierlei Art sind, nämlich: Lackfarben, Metallfarben und Erdfarben.

Der Congrevedruck.

Der Congrevedruck, nach seinem Erfinder, Congreve, benannt, besteht darin, daß mit einem einzigen Druck gleichzeitig zwei Farben zur Erscheinung gebracht werden. Um sich eine Vorstellung davon zu machen, wie z. B. irgend ein Etiquet oder dergl. in dieser Manier gedruckt wird, so denke man sich eine gravirte, beliebig mit Guillochen versehene Kupfer- oder Messingplatte, die an den Stellen, wo die zweite Farbe hintreffen soll, verschieden geformte Löcher oder Ausschnitte zeigt. Die ausgeschnittenen Theile, welche früher mit der Platte in Zusammenhang waren, sind auf einem Klotz von Schriftzeug derart befestigt, daß wenn man die Platte darüber legt, die Löcher von ihren Ergänzungsstücken ausgefüllt werden und so beide Theile die vollständige Druckform bilden. Beim Auftragen wird die Platte abgehoben, damit beide Theile mit verschiedenen Farben versehen werden können; dann legt man dieselbe wieder über die andere, die feststehende Form, und geschieht darauf der Druck in der gewöhnlichen Art und Weise. Natürlich gehören dazu zwei Walzen und zwei Farbetische.

Der Congrevedruck ist, wahrscheinlich der Kostspieligkeit seiner Platten wegen, nie in dem Grade zur Anwendung gekommen, wie der gewöhnliche Buntdruck. Der Erfinder mag wahrscheinlich für sein sinnreiches Verfahren den Druck von Werthpapieren im Auge gehabt haben, jedoch bietet es meiner Ansicht nach keinen genügenden Schutz gegen Fälschung. Dennoch haben es die meisten schwedischen Privatbanken beim Druck ihrer Noten in Anwendung gebracht; weitere Verbreitung hat es zu diesem Zwecke aber wohl nicht gefunden.

Für die Jetztzeit hat der Congrevedruck keine Bedeutung mehr; er ruht schon seit längerer Zeit in der typographischen Rumpelkammer und wird wohl nur noch selten daraus hervorgeholt.

Der Irisdruck.

Irisdruck nennt man denjenigen Druck, bei welchem verschiedene Farben streifenartig neben einander herlaufen und regenbogenartig ineinander verlaufen. Die Druckform besteht entweder in einer aus passenden Einfassungsstücken zusammengesetzten Pleinplatte, oder in einer guillochirten Platte aus einem Stücke. Sämmtliche Farben werden dabei ebenfalls mit einem Bengelzug zur Erscheinung gebracht.

Die Manipulation des Irisdrucks ist folgende: der Farbetisch besteht aus einem glattgehobelten Brette, an dessen Seiten links und rechts zwei Leisten befestigt sind, und zwar so weit von einander, daß die Walze bequem dazwischen laufen kann, ohne nach Rechts oder Links ausweichen zu können. Am oberen Theile des Tisches werden die Farben, nicht wie sonst gewöhnlich quer ausgestrichen, sondern von oben nach unten in richtiger Reihenfolge nebeneinander. Da beim Einreiben die Walze weder gehoben noch gedreht werden darf, damit sie nicht aus der richtigen Bahn kommt, so muß desto anhaltender und kräftiger gerieben werden. Jede Farbe bleibt so auf ihrer Bahn und weicht nur ein wenig nach beiden Seiten aus, wo sie dann mit ihrer Nachbarfarbe in leichte Berührung tritt. Die vorhin erwähnte richtige Reihenfolge vermittelt dann die Uebergänge. So wäre z. B. neben Roth die gelbe, und neben Gelb die blaue Farbe zu stellen sein. Von Roth nach Gelb würde dann Orange, und von Gelb nach Blau würde Grün die Uebergangs- oder Vereinigungsfarbe sein.

Bei der Form in der Presse ist ebenfalls eine Vorrichtung angebracht, daß die Walze beim Auftragen nicht ausweichen kann und immer wieder die richtigen Farbestreifen treffen muß.

Der Irisdruck, der seiner Zeit sehr viel beim Druck von Umschlägen zu eleganten Ausgaben von Werken in Anwendung kam, war eigentlich weiter nichts als ein Mode-Artikel auf kurze Dauer. Er hat seine Zeit ausgelebt und wird die kurze Beschreibung desselben hier eigentlich nur als typographische Reminiscenz fixirt.

Das Pudern mit Farben und Bronzen.

Das Pudern mit trockenen Farben wird man nur bei Glanz- resp. Kreidepapieren in Anwendung bringen können, da selbst beim best-satinirten Papier die niedergedrückten Fäserchen sich gar leicht wieder aufreiben und Farbetheilchen festhalten. Die trockene Farbe ist bedeutend störriger als die Bronze und geht nicht so leicht über das Papier hinweg. Die Puderfarbe muß ganz fein zerrieben werden, damit alle körnigen Theilchen vollständig beseitigt werden. Um dies vollständig zu erreichen, vermische man die leicht löslichen Farben mit etwas reinem Wasser, und, nachdem der so entstandene Teig vollkommen getrocknet, zerreibe man die Farbe in diesem (trockenen) Zustande noch einige Male. Bei schwerer löslichen Farben, wie z. B. beim Zinnober, wende man kein Wasser an, sondern setze ein wenig feines Pflanzenöl, etwa ganz reines Provencer-Oel, zu, wodurch man in den meisten Fällen zum gewünschten Ziele gelangt.

Beim Zusammentreffen von Puderfarben mit Bronzen wende man die Vorsicht an, letztere vorangehen zu lassen; die rauheren Farben sind leichter geneigt, von der nachfolgenden Bronze etwas zurück zu behalten, wodurch die Farben dann beeinträchtigt werden und der Druck ein unsauberes Ansehen erhält. Nimmt man aber die Bronze zuerst, so vermeidet man diesen Uebelstand.

Die Unterdruckfarbe für die Puderfarben muß nur einen ganz schwachen Ton von derselben Farbe haben. Sie soll durchaus nicht zum Grundiren dienen, sondern nur die Theile, welche gepudert werden sollen, dem Auge bemerkbar machen. Würde man z. B. bei Ultramarin ein kräftiges Blau unterdrucken, so würde man durch Pudern nie das herrliche Blau des Ultramarin darauf zum Vorschein bringen können.

Der Firniß, womit die Unterdruckfarbe angerieben wird, muß ganz anderer Natur sein, als der bei der gewöhnlichen Farbe. Die Kreidepapiere namentlich fangen den gewöhnlichen Firniß gar zu schnell ein und lassen nur die festeren Bestandtheile, den eigentlichen Farbestoff, auf der Oberfläche zurück, der natürlich nicht im Stande ist, die nachfolgende Puderfarbe festzuhalten. Man vermische deshalb unsern Druckfirniß mit canadischem Balsam zu gleichen Theilen, und setze diesem Gemisch noch etwas Siccatif, als Trockenmittel, hinzu. Der canadische Balsam ist ein flüssiges feines Harz, das sich nicht vom Kreidepapier einsaugen läßt und in hinreichendem Grade die Kraft besitzt, die Puderfarbe festzuhalten.

Für den Druck mit Gold- oder Kupferbronze nehme man eine recht kräftige Unterdruckfarbe. Chromgelb ist für die Goldbronze nicht anzurathen, weil dasselbe mit dem Gold zu verwandt im Farbenton ist und man daher beim Pudern nicht sogleich sehen kann, ob alle Stellen gut gedeckt sind. Am besten ist für Gold- und Kupferbronze fein geschlemmter Bolus; derselbe erfüllt seinen Zweck vollkommen und hat auch noch die gute Eigenschaft, daß er nicht zu theuer ist. Sein dunklerer Ton hat auf den Schimmer der Bronze nicht den geringsten Einfluß. — Für den Druck mit Silberbronze, ächt oder unächt, wähle man einen schwach bläulichen Ton.

Der Firniß, womit die Farben für Bronze angerieben werden, muß ganz derselbe sein, wie der oben bei den Puderfarben angegebene, welcher also aus Leinölfirniß, canadischem Balsam und etwas Siccatif besteht. Der im Handel vorkommende sogenannte Goldfirniß ist nicht anzurathen; dieser besteht zum größten Theile aus einer Schellacklösung und besitzt lange nicht die Geschmeidigkeit, wie der ersterwähnte.

Soll auf die Bronze, z. B. auf Gold, noch eine Farbe gedruckt werden, so müssen die Abdrücke mit dem Golde so trocken sein, daß man sie auf einer polirten Stahlplatte durch ein Walzwerk laufen lassen kann. Die Farbe, welche darauf gedruckt werden soll, haftet dann um so besser darauf und der Glanz des Goldes wird dadurch um das Doppelte gehoben.

Der Druck mit Blattgold oder Blattsilber.

Das Belegen mit Blattgold oder Blattsilber giebt auch im Buchdruck einen Effect, der dem Pudern mit gepulverter Gold- oder Silberbronze bei weitem vorzuziehen ist; freilich ist die Arbeit viel mühsamer und zeitraubender und läßt sich auch nur in gewissen Fällen anwenden. Die Cohäsion der Blattmetalle, die auf den frischen Abdruck in feinen Dimensionen entsprechend geschnittenen Blättern aufgelegt werden, macht nämlich das nachherige Entfernen oder Abputzen der überflüssigen Theile aus solchen Stellen des Abdrucks schwierig, wo feine Oeffnungen der Buchstaben oder der Zeichnung erscheinen sollen. Zu starkes Reiben würde das Metall auch wieder von den nächsten zarten Linien ablösen, auf denen es nur von einem ganz geringen Quantum des klebrigen Unterdruckes festgehalten wird, denn trotz der Feinheit der Plättchen hängt das Metall doch zu fest zusammen, um aus den dazwischen liegenden leeren Stellen zu weichen. Es sind deshalb zum Belegen mit Blattmetall nur größere Schriften geeignet, sowie Ornamente und Zeichnungen, die weniger zart und fein ausgeführte Details haben, dem Metall mehr Fläche für eine brillante Wirkung darbieten und mehr in großen Linien sich bewegen.

Das Zerschneiden des Blattmetalls in Stücke von passender Größe geschieht mit sammt dem Papier, welches ihm als Zwischenlage dient. Beim Auflegen auf die bedruckte Stelle nimmt man dann eine ganze mit Papier durchschossene Lage in die Hand und beseitigt das oberste Papierblättchen, wo sich dann das erste Goldblättchen zeigt, welches man, ohne es besonders abzuheben, auf die betreffende Stelle drückt; darauf entfernt man das folgende Papierblättchen und bringt das zweite Goldblättchen wider auf den Abdruck, und fährt man auf diese Weise fort, bis alle Stellen des Abdrucks belegt sind.

Zum Drucken gebrauche man hier wieder den oben bei den Puderfarben erwähnten Firniß (ohne Beimischung irgend einer Farbe), jedoch mit etwas mehr canadischem Balsam als Bindemittel. Er ist auch hier dem sogenannten Goldfirniß vorzuziehen, da er seiner größeren Geschmeidigkeit wegen bedeutend reinere Abdrücke liefert. Seine Bindekraft ist der Art, daß das sogenannte Festziehen, das nochmalige Pressen des Abdrucks auf die bedeckte Form nach geschehener Belegung mit dem Metall ganz entbehrlich wird, da ein bloßes Andrücken mit weicher Baumwolle auf den Abdruck genügt, wobei man sich indessen hüte, die harten Fingernägel mitspielen zu lassen.

Der Relief- oder Prägedruck.

Beim Prägedruck wird irgend eine Figur, sei es ein Wappen, eine Medaille, ein Stempel oder dergleichen aus der glatten Fläche des Papiers herausgetrieben. Praktische Anwendung findet er einestheils bei Werthpapieren als sogenannter Trockenstempel, anderntheils aber auch beim Blindendruck, da die Blinden statt der Augen die Fingerspitzen beim Lesen benutzen und deshalb greifbare Buchstaben in ihren Büchern haben müssen. Allgemeiner wird der Prägedruck in der verschiedenartigsten Weise bei Luxus-Drucksachen angewandt: sei es daß die zu prägende Stelle nur das reine Papier darbietet; sei es, daß die Stelle schon vorher mit Blattmetall belegt wurde; oder es wird mit irgend einer Farbe gedruckt, wo dann die glatten Stellen farbig, das Relief aber in der Grundfarbe des Papiers erscheinen.

Die Form, d. h. der Stempel oder was sonst en relief gedruckt werden soll, besteht entweder aus Stahl, Messing, Kupfer oder Schriftzeug, in welchem die betreffenden Figuren vertieft gravirt sind. Um nun das Papier in diese maternartige Vertiefung hineinzudrängen, bedarf es noch einer Patrize, die der Drucker selber dazu anfertigen muß. Zu diesem Behufe hat er den Deckel zuerst mit starkem glatten Schreibpapiere zu beziehen. Ein blinder Abdruck zeigt ihm sodann darauf die Stelle, wo die Patrize ihren Platz erhalten muß. Auf diese Stelle klebt er ein Stück in warmem Wasser aufgeweichter Guttapercha von entsprechender Größe, belegt die Form mit einem Blatt dünnem Papier, macht den Deckel zu, fährt ein und zieht den Bengel langsam an. Der Zug muß hierbei natürlich ein ziemlich starker sein. Nachdem er den Bengel ein Weilchen festgehalten, sieht er nach, ob die Patrize die richtige Schärfe erhalten hat. Ist Alles in Ordnung, macht er den Deckel sofort wieder zu, zieht den Bengel noch einmal an und bindet ihn so lange fest, bis die Guttapercha vollständig erkaltet und hart geworden ist.

Mit dem Blatt Papier, welches auf der Form lag, hat sich die Patrize fest bezogen und wird das überflüssige Papier rund herum sauber weggeputzt. Dieser Ueberzug dient dazu, daß das zu bedruckende Papier an der Guttapercha nicht festkleben und auch von derselben nicht beschmutzt werden kann. (Schluß folgt.)

Ueber Setzmaschinen.

(Schluß.)

Es dürften für unsere Leser einige Notizen über frühere Versuche, Satz-, Ablege- und Lettersortir-Maschinen herzustellen, nicht uninteressant und in diesen Blättern ganz am Platze sein.

Die ersten bekannten Versuche machten um 1823 Bellanche und Dr. W. Church in Birmingham, etwas später Heusinger in Waldeck, beide aber ohne günstigen Erfolg. Ebensowenig reussirte Peter von Kliegl in Preßburg, obgleich er für die von ihm hergestellte Lettern-sortir- und Setz-Maschine 1844 eine Nationalbelohnung von 6400 Gulden erhielt.

Dem Ziele näher kamen James Hudden Young und Adr. Delcambre zu Lille, welche auf ihre Maschine, die sie „Pianotyp" nannten, 1840 ein englisches Patent erhielten und dieselbe Maschine, mit Verbesserungen 1844 in Paris ausstellten. Die Einrichtung des Pianotyps ist im Wesentlichen folgende. An der Vorderseite der Maschine ist eine Klaviatur oder Tastatur angebracht, welche für jeden Buchstaben und jede sonstige Letter eine mit der correspondirenden Letter bezeichnete Taste enthält. Jede Taste steht vermittelst einer vertikalen Zugstange mit einem horizontalen Schieber in Verbindung, dessen Bestimmung sogleich erörtert werden soll. Die Lettern liegen, jede Gattung natürlich für sich, mit dem Auge nach vorn und der Signatur nach links in vertikalen Kanälen, deren unteres Ende ziemlich bis auf einer unter den sämmtlichen Kanalöffnungen liegende Platte herabreicht. An dieser Platte ist eine kupferne Leitungsplatte angefügt, welche, bei einer Neigung von 45 Grad nach abwärts, mit einer Rinne für jeden Letterkanal versehen ist. Diese Rinnen convergiren so, daß sie an ihrem Ende in einen einzigen Kanal zusammenlaufen, welcher von zwei Wänden, die um die Höhe der Lettern von einander abstehen, gebildet wird. Wenn nun vermittelst des „Pianotyps" gesetzt werden soll, so drückt der Setzer die betreffende Taste nieder. Hierdurch wird die vertikale Zugstange und durch diese der horizontale Schieber in Bewegung gesetzt. Auf der Platte unter den vertikalen Letternkanälen liegt unter jedem der Kanäle (welche durch zwei Knaben nach Bedürfniß fortwährend mit Lettern gefüllt werden) die erste, zu unterst im Kanale befindliche Letter. Diese schiebt den in Bewegung gesetzten Schieber unter dem Kanale weg und in die betreffende Rinne der kupfernen Leitungsplatte, in welcher sie in den Kanal hinabgleitet, der den Ausgangspunkt sämmtlicher Rinnen bildet. (Damit die schweren Lettern, die vermöge ihres größeren Gewichts schneller gleiten, als die leichteren, nicht früher und deshalb in falscher Reihenfolge vorkommen, sind die Kanäle für die leichteren Lettern in der Mitte angebracht, so daß diese die kürzesten Rinnen zu passiren haben.) In diesem Sammel-Kanale erscheinen die Lettern mit dem Auge nach oben. Das Umfallen derselben wird durch einen Keil verhindert, der mittelst eines Trittbretes vom Setzer oder mittelst einer Kurbel von einem Knaben in Bewegung gesetzt wird und den Satz durch den Sammel-Kanal einem zweiten Setzer zuschiebt, welcher ihn ausschließt und in Setzbreter zu Zeilen u. s. w. formt. Sobald die Taste losgelassen wird, geht der Schieber zurück und eine neue Letter verläßt den Letterkanal, um auf der Platte liegen zu bleiben, bis der Schieber wieder in Wirksamkeit gesetzt wird. Diese Maschine, welche 100 £ kostete, setzte 6000 Typen in der Stunde.

Die von John Clay und Kapitän Rosenborg in Seulwater construirte und ebenfalls 1840 in England patentirte Setz-Maschine hat gleicherweise die Tastatur und die vertikalen Letternkanäle, wie das eben beschriebene Pianotyp; doch fallen hier die vermittelst des Mechanismus aus den Kanälen kommenden Lettern auf ein Laufband, welches sich sehr schnell von rechts nach links unter den Typenkanälen hin bewegt und die Lettern in derselben Reihenfolge und Lage, wie sie darauf fallen, an eine an der linken Seite der Maschine angebrachten Vorrichtung des „Receptakel", abgiebt. Letzteres nimmt die ihm durch das Laufband zugeführten Lettern so auf, daß dieselben der Reihe des Eintreffens nach über einander aufgeschichtet (nicht neben einander gestellt) werden. Wenn nun eine (noch nicht ausgeschlossene) Zeile im Receptakel voll ist, so wird dies durch ein Glöckchen signalisirt. Jetzt dreht der Setzer eine kleine Kurbel und bewegt dadurch eine Schiene, welche sich gegen das Auge der Lettern legt. Ein Hebel, den der Setzer hierauf in Bewegung setzt, schiebt den (beweglichen) Boden des Receptakels bei Seite und die Schiene, welche vorher die Lettern an den Boden gedrückt hatte, schiebt dieselben nun aus dem Receptakel in einen dahinten angebrachten Kasten. Letzterer ist um ein Charnier beweglich. Ein Gehilfe des Setzers wendet ihn in horizontaler Lage, so, daß der Satz jetzt aufrecht steht, bringt die Zeile auf das Setzbret, schließt sie aus

und formt Zeilen und Columnen. Wenn nun Lettern nach einander vorkommen, deren Kanäle von links nach rechts auf einander folgen, so kann dies eine kleine Steigerung der Schnelligkeit ermöglichen, da das Band dann die nach einander herausfallenden Lettern aufnehmen und forttragen kann, ohne seinen Umlauf erst wieder begonnen zu haben, wie bei entgegengesetzter Anordnung natürlich erforderlich ist; doch ist dies nicht gerade wesentlich, da das Laufband sich, wie erwähnt, sehr schnell bewegt. Mit dieser Maschine können bis zu 10,800 Lettern in der Stunde gesetzt werden; doch wird diese Schnelligkeit dadurch gehemmt, daß der Gehilfe des Setzers höchstens 8—9000 stündlich ordnen kann. — Die Erfinder construirten für ihre Setzmaschine auch eine Ablegemaschine, welche ebenfalls eine Tastatur mit je einer Taste für jede Letter hat. Man setzt nun eine Columne auf einen kleinen Wagen, der auf einer Eisenbahn über die oberen Oeffnungen der sämmtlichen Letterkanäle hin bewegt werden kann. Die erste Zeile wird hierauf in eine Vertiefung geschoben, welche an einer Stelle mit einer Oeffnung versehen ist. Nun liest der ablegende Setzer den Satz, schiebt mit der einen Hand den Wagen fort und drückt mit der andern nach einander die betreffenden Tasten nieder. Bei jedesmaligem Niedergehen einer Taste tritt ein Stift hervor, welcher den Wagen über dem betreffenden Letterkanale anhält. Durch eine Vorrichtung wird die erste vorliegende Letter durch die erwähnte Oeffnung in den Letterkanal hineingeschoben, während eine andere Vorrichtung den Satz um die Breite der entfernten Lettern vorschiebt. Da nun die Taste losgelassen und damit der Stift wieder entfernt wird, so kann sich der Wagen wieder vorwärts bewegen, bis durch die zunächst gegriffene Taste wieder der betreffende hindernde Stift emporgetrieben wird. Mit dieser Maschine lassen sich in der Stunde 6000 Lettern ablegen.

In demselben Jahre (1840) wurde in England eine von Gambert erfundene Setz- und Ablegemaschine („Gerotyp") patentirt, welche, der Clay-Rosenborg'schen in der Construction ähnlich, 8000 Lettern in der Stunde setzte. Sie errang jedoch keinen Erfolg und ruinirte ihren Erbauer.

Mit sehr großen Prätensionen trat Major Beniowski auf. Bei einem Wettkampfe aber, der in der Officin von Clay & Son in London zwischen seiner Maschine und einem Setzer Namens Hughes stattfand, unterlag Beniowski. Dennoch gelang es ihm, Theilhaber zu gewinnen, mit denen er eine Gesellschaft zu Ausbeutung seiner Erfindung bildete; doch hat man später Nichts weiter davon gehört.

Auf eine andere Maschine nahm W. H. Neus in Würzburg im Jahre 1844 in Bayern ein Patent. Sie hat 96 Tasten, deren jede 3 Letternkanäle correspondiren, mit denen die Tasten durch eine den Orgelregistern ähnliche Vorrichtung in Verbindung zu bringen ist, um so mit 3 verschiedenen Schriftgattungen setzen zu können.

Die von Eman. Tschulik aus Boitsdorf in Gemeinschaft mit der kais. Staatsdruckerei in Wien hergestellte Setzmaschine ähnelt der von Clay und Rosenborg. Sie hat 120 Tasten für 120 Letternkanäle. Das dort angewendete Laufband ist aber hier durch eine Kette ohne Ende ersetzt. Eine weitere Verbesserung der Clay-R.'schen Maschine besteht darin, daß für die häufiger vorkommenden Buchstaben mehrere Letternkanäle an verschiedenen Stellen vorhanden sind. Diese Maschine kann bis 12,000 Lettern in der Stunde setzen. Sie gestattet außerdem die Herstellung mehrfachen Satzes bei Verwendung einer einzigen Tastatur, indem man die Letternkanäle, die Kette &c. mehrfach anbringt. Tschulik verbesserte in Gemeinschaft mit Wurm auch die Clay-Rosenborg'sche Ablege- und Sortirmaschine, indem er dieselbe für die mehrfachen Kanäle für gewisse Buchstaben einrichtete und ihr dadurch größere Schnelligkeit verschaffte.

Sehr interessant und von den bisherigen bedeutend abweichend ist die Setz- und Ablege-Maschine, welche Chr. Sörensen in Kopenhagen hergestellt und die auf der Pariser Industrie-Ausstellung von 1855 eine goldene Medaille als Preis davongetragen hat. Die für diese Maschine zu verwendenden Lettern haben einen schwalbenschwanzähnlichen Einschnitt; außerdem ist jede Letter mit besonderen, innen abweichenden, verschiedenartigen Einschnitten versehen, ähnlich wie Bärte an Schlüsseln verschiedenartig eingeschnitten werden. Die 120 verschiedenen Typengattungen liegen mit den Augen nach außen aufgeschichtet zwischen 120 freistehenden Stäben, welche im Kreise genau senkrecht stehend und innen eine passend weite Lücke zwischen sich lassend, gewissermaßen einen hohlen Cylinder von 12 Zoll Höhe und etwa 18 Zoll Durchmesser bilden. Jeder dieser Stäbe hat an der dem benachbarten Stabe zugewendeten Seite eine schwalbenschwanzähnliche Nase, über welche der entsprechende Einschnitt der Lettern läuft. Wenn nun eine Taste niedergedrückt wird, schiebt ein Hebel die unterste Letter der betreffenden Reihe oder Typensäule über ein Messingplättchen durch eine Oeffnung heraus in einen Trichter, dessen spiralförmige Windungen die Lettern in den Kanal führen, wo sich dieselben an einander reihen. Dieser Kanal hat Raum für circa 1000 Lettern. — Sehr sinnreich ist die Verbindung der Ablege- und Sortir-Maschine mit der Setzmaschine. Beide arbeiten zu gleicher Zeit, so daß der sich selbstthätig ablegende Satz die durch das Setzen in Abgang gekom-

menen Lettern immer wieder von selbst ersetzt. Den durch die Stäbe gebildeten Letterncylinder bedeckt eine Messingplatte, welche über jeden der 120 Zwischenräume zwischen den Stäben, in welchen die Lettern aufgeschichtet sind, eine Oeffnung hat, die genau den für jede Typenart verschiedenen Einschnitten der Lettern entspricht. Ueber dieser Platte befindet sich ein ebenfalls durch senkrecht stehende Stäbe mit Zwischenräumen gebildeter Cylinder von 8 Zoll Höhe, der sich fortwährend um seine Axe dreht. Zwischen die Stäbe dieses Cylinders nun werden die abzulegenden Zeilen gestellt, so daß die Typen auf einander liegen. Sobald nun die unterste Letter über der für sie passenden Oeffnung in der Messingplatte ankommt, fällt sie hindurch, um in den Vorrathscylinder überzugehen. Vermittelst einer solchen Maschine, welche 1800 Thaler kostet, deren Behandlung leichter zu erlernen ist, als das Handsetzen und die correcteren Satz liefern soll als dieses, setzen 2 Setzer für das Fädreland in Kopenhagen täglich 45,000 Lettern, während sich zu gleicher Zeit ebensoviel Lettern auf die beschriebene Weise ablegen und sortiren. Der schwierigere Guß macht nun zwar die hierzu erforderlichen Lettern um drei Viertel des gewöhnlichen Preises theurer; doch sind diese dagegen auch um ein Viertel leichter, so daß dies den Preis wieder etwas ermäßigt, und nutzen sich so wenig ab, daß sie mehr als 300mal benutzt werden können.

Auf ein ähnliches Princip ist die Ablegemaschine John Patter's gegründet; die Lettern haben ebenfalls bestimmte verschiedene Einschnitte, um durch bestimmte Oeffnungen einer Platte zu fallen, werden aber durch eine Kette ohne Ende über diese Platte geführt.

Zuletzt sei noch außer der Alden'schen in New-York der Maschinen Erwähnung gethan, welche, eine für Setzen, eine für Ablegen, Dr. Mitchell aus Brooklyn 1862 auf der internationalen Industrie-Ausstellung zeigte. Die Setzmaschine hat die Gestalt eines tafelförmigen Pianoforte. Ueber der Tastatur befinden sich Kästen, in denen die Lettern aufrecht stehen. Unter jedem dieser Kästen läuft ein Band ohne Ende, auf welches die Lettern gelangen, wenn sie vermittelst der mit den Tasten correspondirenden Federn aus den Kästen fallen. Diese Laufbänder geben die Lettern an ein breiteres Band ab, welches ihnen quervor läuft und die Lettern zu dem Winkelhaken trägt, der sich am Hintertheil der Maschine links von dem Setzer befindet. Diese Laufbänder, welche durch einen Treibriemen in Bewegung gesetzt werden, sind so arrangirt, daß die Lettern nicht in Verwirrung gerathen können. Diejenige Type, welche zuerst aus ihrem Kasten gelöst wird, kommt auch allemal zuerst im Winkelhaken an. Doch arbeitet die Maschine nur mit Gemeinen. Initialen und Ziffern muß der Setzer in ein dafür bestimmtes Behältniß bringen. — Die Ablege-Maschine besteht aus einer rotirenden Trommel, welche mit hervorragenden Stiften versehen ist, die mit Einschnitten in den Lettern correspondiren, so daß jede einzelne Letter nur von demjenigen Stifte erfaßt werden kann, welcher zu ihr paßt. — Die Setzmaschine soll in 10 Stunden 50,000 Lettern setzen. Doch nimmt sie zu viel Raum ein und hat außer den höheren Kosten für Herstellung der besonderen Typen und dem Nachtheil, daß sie nur Gemeine setzt, noch den Uebelstand, daß ihr Betrieb leicht gestört wird. Dies ist auch die Ursache, weshalb die Maschine in allen Officinen, die sie in Gebrauch genommen haben, z. B. bei Bradbury & Evans, eine der bedeutendsten Druckereien Londons, bald wieder bei Seite gesetzt worden ist.

Zinkographie.

Unsere Leser werden gewiß in neuerer Zeit Illustrationen in verschiedenen Blättern, ganz besonders in dem Payne'schen Illustrirten Familienjournal gefunden haben, von denen sie nicht recht wußten, ob dieselben auf dem Wege des Holzschnittes oder auf eine andere Weise hergestellt sind. Man wird eher das letztere angenommen haben, denn die Illustrationen zeigen eine von dem Holzschnitt meist sehr verschiedene Ausführung und erinnern mehr an eine Radirung, einen Stahl- oder Kupferstich.

Diese Illustrationen sind theils Ueberdrucke von Stahl- und Kupferplatten auf Zink oder auch direkt mittelst der Nadel, dem Stichel und der Maschine oder auch mit der Feder auf Zink hervorgebracht. Wir wollen hier zuerst die erstere Art ins Auge fassen, zugleich auf den, diesem Heft beiliegenden Umdruck einer Stahlplatte aufmerksam machend. Das Verfahren ist im wesentlichen folgendes: auf eine sauber geschliffene Zinkplatte wird ein Umdruck von der betreffenden Stahl- 2c. Platte gemacht und derselbe dann in eine Aetze, bestehend aus 20 Theilen Wasser und 1 Theil Salpetersäure, gebracht. Ist die Platte auf diese Weise angeätzt, so wird sie mit einer mit ein wenig Salpetersäure versetzten Gummilösung bestrichen, dann abgewaschen, nach vollständigem Trocknen mit Farbe angerieben und mit einer fein pulverisirten Deckmasse bestäubt. Die Deckmasse gewinnt man auf folgende Weise: man schmilzt 3 Theile Asphalt in einer Schale, setzt 1 Theil weißes Wachs und 1 Theil Mastix-Gummi hinzu und läßt die Masse, ist sie gut unter einander gerührt, erkalten, worauf man sie leicht zu feinem Pulver zerreiben oder zer-

stoßen kann. Nach dem Bestäuben der Platte mit diesem Pulver wird das Ueberflüssige d. h. das nicht auf der Zeichnung sitzende mittelst einer sogenannten Schwemmrose weggebürstet, das auf der Zeichnung sitzende aber leicht angeschmolzen und dann aufs neue vorsichtig weiter geätzt. An den nicht gedeckten Stellen frißt die Aetze den Zink weg, so daß also die Zeichnung erhaben stehen bleibt. Die größeren weißen Räume werden dann mittelst des Grabstichels vertieft und die Platte ist druckfertig. Auf ganz dieselbe Weise wird eine direkt auf Zink mittelst der Feder, mittelst Kreide, oder der Nadel und dem Stichel gebrachte Zeichnung behandelt. In neuester Zeit hat man sogar direkt von Zeichnungen gedruckt die in den gewöhnlichen Maniren auf Stein gebracht und dann geätzt wurden. Die König & Ebhardt'sche Druckerei in Hannover wendet diese Manier sehr viel und mit großem Vortheil an. Wir behalten uns vor, über diese sehr wichtige Methode der Herstellung von Illustrationen Specielleres folgen zu lassen.

Monats-Correspondenz aus England.

Eine neue lithographische Schnellpresse ist in England erfunden worden und macht augenblicklich viel von sich reden. Der Erfinder ist ein Herr William Conisbee, derselbe, welcher bereits die zweifarbige typographische Maschine ins Leben gerufen hat. Die hier in Rede stehende lithographische Maschine mag wohl eine Umwälzung des alten lithographischen Drucksystems herbeizuführen bestimmt sein. Ich habe Gelegenheit gehabt, sie arbeiten zu sehen und genau zu inspiciren; und darf nur noch erwähnen, daß der Umstand, daß seit der kurzen Zeit, die sie bekannt ist, bereits zwölf bedeutende lithographische Ateliers in London sich ihrer mit Erfolg bedienen, nicht gegen die Erfindung sprechen dürfte. Wenn ich ferner hinzufüge, daß die Maschine von 6—800 Abdrücke per Stunde (gegen deren 3—400 per Tag auf der Handpresse) in ausgezeichneter Schärfe und Reinheit, und sicher ebenso gut als die auf der Handpresse erzielten, liefert, so glaube ich genug gesagt zu haben, um meine Angabe, daß diese Presse eine Umwälzung in der lithographischen Production herbeiführen werde, zu bestätigen. Es ist unter allen Umständen gewiß eigenthümlich, daß hier in England, wo die typographische Maschinerie so rapide Fortschritte gemacht hat, die lithographische Druckmanier vollkommen stationär geblieben war. Zwei oder drei Firmen haben sich einer Art Maschinerie eigener Erfindung bedient und diese vor den übrigen geheim gehalten; während eine Londoner Firma das Monopol einer deutschen lithographischen Schnellpresse für manches Jahr gehabt hat. Die Maschine des Herrn W. Conisbee ist die erste, welche allen Ansprüchen genügen kann und der Gesammtheit zugänglich ist. Die verschiedenen Mängel, an denen frühere lithographische Maschinen laborirten, als Befeuchtung des Steins, Ajustirung der verschiedenen Dicken der Steine für die Presse, oder eigentlich der Presse für die Steine u. s. w., u. s. w., scheinen durch den Erfinder dieser gegenwärtigen erfolgreich beseitigt zu sein: der Stein wird in 15 Minuten in die erforderliche Position gebracht; die Maschine selbst erfaßt den Bogen und wirft ihn aus; sie feuchtet den Stein und versieht ihn mit Farbe. Durch einen Wechsel in den Walzen und in deren Placirung kann diese Maschine zu allen Arten des feinsten wie gewöhnlichsten lithographischen, einfachen wie Buntdrucks, verwandt werden; und die genaue und längere Beobachtung ihrer Arbeit überzeugte mich von deren Gleichmäßigkeit, Genauigkeit und Accuratesse. 24 dieser Maschinen sind bereits verkauft, von denen drei combinirter Natur sind — für typographische und lithographische Zwecke.

„Als ich kürzlich in Chicago (V. St.) war," sagte in voriger Woche Sir Morton Peto, der berühmte englische und continentale Eisenbahn-Entrepreneur, auf einer Versammlung in Bristol, „hatte ich Gelegenheit, eine bedeutende Buchdruckerei in Augenschein zu nehmen, das Eigenthum eines Herrn, der früher mehrere Jahre hindurch Secretair der Gesandtschaft der Vereinigten Staaten in London war. Indem wir über den nun beendigten Bürgerkrieg sprachen, bemerkte er, daß 47 seiner da vor meinen Augen arbeitenden Setzer während desselben Soldaten gewesen seien. Er zeigte mir Einen, der Major in der Nordstaaten-Armee gewesen war, einen Andern, der den Rang eines Capitains begleitet hatte; es fehlte nicht an Lieutenants und Sergeanten. Sie arbeiteten sämmtlich ruhig und flott, als hätten sie nie die Officin verlassen gehabt. Auf meine Frage, was er gethan habe als die Leute ihn verließen, entgegnete er, daß er einem Jeden ein schriftliches Versprechen zu dem Ende gegeben habe, daß wenn er zurückkomme, er seinen Platz am Kasten offen finden werde. Nicht Einer dieser Leute hat einen Deut Pension: man würde sie durch die Offerte einer solchen insultirt haben."

„Was kann wohl aus Betlehem Gutes kommen?" heißt's nicht allein in der Bibel, sondern auch vielfach im Leben. Einen ähnlichen Spruch liebt John Bull auf seinen Bruder Jonathan Yankee gern anzuwenden; Jonathan jedoch hat ihn schon manchmal eines Besseren belehrt. Neuerdings wieder. Er scheint sich's überhaupt zur Aufgabe gestellt zu haben, sein Mutterland England namentlich

in typographischen Erfindungen und in typographischem Geschmack verdunkeln zu wollen. Eine der neuesten Importationen aus den Vereinigten Staaten ist nichts mehr und nichts weniger als Holzschrift — die sogenannte "Excelsior", die bis hinab zur Doppelcicero mit derselben Genauigkeit und mit vollkommener gleicher Präcision und Uniformität geschnitten ist, als seien die einzelnen Buchstaben einer gleichen Gattung in ein und derselben Form modellirt, als seien sie durch einen Proceß ähnlich dem, durch welchen unsre Metalltypen gewonnen werden, aus ein und derselben Matrize hervorgegangen. Ich sah Druck-Proben dieser amerikanischen Holzschrift dieser Tage, die ich sicher auf den ersten Blick als von Metalltypen gewonnen bezeichnet haben würde, und nur eine demonstratio ad oculos konnte mich überzeugen, daß deren Druck in der That von Holztypen gewonnen war. Für Reinheit und Schärfe des Schnittes, für Genauigkeit und Uebereinstimmung im Gesicht der gleichartigen und im Liniehalten aller Buchstaben kann ein in Stahl geschnittener Stempel nichts Accurateres liefern. Man sagte mir, daß diese Holztypen sämmtlich mit Maschinerie geschnitten werden; auch ist ein Holz von eigenthümlicher — ich möchte sagen zäher Härte dazu verwandt, amerikanischer Stein-Ahorn. Die Buchstaben sind, selbst für Holztypen, von einer ungemein großen Leichtigkeit, und sind bis in ihre feinsten Linien mit gleicher Präcision ausgeführt. Durch den Proceß des Wassers geben sie weder nach in Volumen, noch dehnen sie sich aus, oder springen wohl gar, wie dies eine gar nicht seltene Erfahrung mit Holzlettern ist.

Die October-Nummer des New-Yorker "Printer" enthält u. A. einen vorzüglichen Artikel über Ventilation, dessen Inhalt mich zum Nachdenken über die uns hier in London stellenweise octroirte Ventilation in Buchdruckereien bringt. Es ist wahr, daß alle die neuerdings für typographische Zwecke hier construirten Gebäude mit einer ganz besondern Rücksicht auf die so nöthige Ventilation gebaut sind und werden, als z. B. die beiden Spottiswoode'schen Häuser und manche andere. Allein Jedermann kann nicht sein Brod in einer dieser Modell-Officinen verdienen; und damit tröste ich mich namentlich, der ich 8½ Stunden täglich in meinem kleinen, jeglicher Ventilation entbehrenden Closet eines Correctors zuzubringen habe. Will ich Ventilation haben, so muß ich Thüren und Fenster aufsperren, und das ist nicht immer räthlich und dienlich. Doch es giebt eine permanente Ventilation, die weder der Gesundheit nachtheilig, noch überhaupt dem Körper direct wahrnehmbar ist. Die hohe Nothwendigkeit einer solchen, namentlich in Buchdruckerei-Lokalen, und ganz vorzugsweise in denen London's, brauche ich wohl kaum zu documentiren. Vor einigen Jahren, als ich noch im Geschäft der Herren Spottiswoode & Co. arbeitete, hatten wir einst den Besuch des Erfinders einer patentirten Ventilations-Vorrichtung, der seine Erfindung zuerst praktisch in den Lokalitäten jener Firma angewandt und die Letztere ersucht hatte, ihren Arbeitern den Proceß der Ventilation durch Experimente zu veranschaulichen. Er that dies in sehr sinnreicher Weise, auf den Ausschießplatten, mit Hülfe von Glasglocken, deren einige mit einer seiner Erfindung analogen Ventilation versehen waren, und unter die er kleine brennende Lichtchen placirte. Der Unterschied zwischen Nichtventilation und vollkommener und perfecter Ventilation ward von ihm in dieser Weise zur höchsten Evidenz dargethan. Obgleich mit den damit zusammenhängenden Naturgesetzen schon als Knabe bekannt, hatte ich doch nie eine so treffende und überzeugende Beweisführung für dieselben gehabt, als bei jener Gelegenheit; und ich habe seitdem eine gesunde Furcht vor allen nicht ventilirten Arbeits-Lokalitäten in mich aufgenommen. Eine richtig applicirte Ventilation ist des Arbeiters halbes Leben, und sollten alle Principale einer solchen ihre ernsteste und ungesäumte Aufmerksamkeit zuwenden.

Am 6. December hielt die Londoner Setzer-Association eine außerordentliche General-Versammlung, in welcher beschlossen ward, die Herren Principale um Erhöhung des Tarifs in folgender Weise zu petitioniren: — ½ Penny (5 Pf.) Aufschlag per 1000 n auf jede Art von Satz; 2½ Schilling (25 Ngr.) Erhöhung des gewissen Geldes; Reduction der Arbeitszeit von 63 auf 58 Stunden per Woche täglich 10 und am Sonnabend 8 Stunden; gleichmäßige Extra-Vergütung von 3 Pence per Stunde für berechnende und im gewissen Gelde arbeitende Setzer für die Zeit von 8 Uhr Abends bis 8 Uhr früh. Zur Vereinbarung dieser Desiderata mit den Principalen ward ein Comitee von 12 Mitgliedern unter dem Vorsitz des Herrn Self, Secretair der Association, ernannt.

Der Senior der Setzer in den Vereinigten Staaten Nordamerikas ist augenblicklich ein gewisser W. L. Barry in Lebanon, Tennessee. Er begann seine Setzer-Carriere im Jahre 1798. Er ist jetzt in seinem 87. Jahre und robust und gesund. Er kannte den berühmten Franklin persönlich und näher, und bildet somit ein verbindendes Glied zwischen diesem berühmten Typographen einer vergangenen Periode und der heutigen Generation der Jünger Gutenbergs.

Ein ganz neues typographisches Journal ist mir von einem Freunde in New-York kürzlich zugeschickt worden. Es führt den Titel "Typographic Messenger", und scheint an Stelle desjenigen getreten zu sein, daß ich als in London bevorstehend kürzlich in diesen Spalten anführte

und das „alles bisher Dagewesene zu verdunkeln“ stolz bestimmt war: — es hat bis jetzt selbst durch Verdunkelung, d. h. durch nicht ans Lichttreten, allein sich bemerkbar gemacht, während der durch die Herren James Conner's Sons in New-York publicirte “Messenger” in der That ein Modell von Druck genannt zu werden verdient.

London, den 15. December 1865.

Th. Küster.

Schriftprobenschau.

Die Gronau'sche Gießerei in Berlin hat mit den, unserem heutigen Heft beiliegenden Zügen wiederum unser Material für feinere Accidenzarbeiten vermehrt. Es fehlten uns bisher kleine, einfach zusammenzusetzende Verzierungen für Adreßkarten und andere kleinere Accidenzarbeiten, denn die von derselben Gießerei geschnittenen Renaissance-Ornamente 2c. sind längst veraltet, während die neuerdings geschnittenen zwei Sorten Züge für derartige Sachen zu groß und mehr zur Verzierung von Titeln 2c. verwendbar sind. Wir hatten nun zwar bisher an den Dresler'schen Epheuranken ein Material, welches für Arbeiten in kleinerem Format paßte, leider aber bot der Satz derselben, wie mancher Setzer wohl empfunden haben wird, nicht geringe Schwierigkeiten, wollte man etwas einigermaßen Schwungvolles und Gefälliges daraus erzeugen. Wir können demnach diese dritte Sorte der Gronau'schen Züge als leicht zu setzende, schwungvolle und gefallige Verzierungen begrüßen und jedem unserer Abonnenten empfehlen. Da uns Herr Gronau in Anerkennung des wirklich praktischen Zieles, welches unser Archiv sich steckte, wie bisher mit anderen Erzeugnissen, so auch diesmal mit einem Sortiment dieser neuen Züge versah, so werden wir Gelegenheit haben, auf unseren Probeblättern die Verwendbarkeit derselben zu den verschiedensten Arbeiten zu zeigen.

Von den, diesem Heft ebenfalls beiliegenden Amerikanischen Schreibschriften scheint uns besonders die Mittel sehr verwendbar für Circulaire zu sein.

Schelter & Giesecke in Leipzig übergaben uns Proben von Petit und Cicero fetter Fraktur, drei Grade einer umstochenen Zierschrift, sowie ein Sortiment Kreuze (s. Beilage). Die neue fette Fraktur, von welcher wir bereits früher die Corpus brachten, ist jedenfalls eine gefällige und deutliche, deshalb besonders in den kleinen Graden für Cataloge 2c. sehr verwendbare Schrift. Gleich brauchbar sind die auf demselben Blatt abgedruckten Zierschriften; dieselben beweisen wiederum, wie bedacht die Schelter & Giesecke'sche Gießerei ist, das Accidenz-Material durch wirklich geschmackvolle Zierschriften zu vermehren und zu vervollständigen.

Druckproben.

Portrait Shakespeares nach einem Gemälde von Prof. Peter J. N. Geiger. Dieses Bild, der in Leipzig im Shakespeare-Verlage erschienenen Volksausgabe von Shakespeare's sämmtlichen Werken (Preis 1½ Thlr.) entnommen, ist in zwei graubraunen Tönen mit braunem Aufdruck hergestellt. Leider kommen die Töne nicht in dem richtigen Maaß zur Geltung, da die Conturplatte im Schnitt zu kräftig gehalten, demnach besonders die Mitteltöne nicht genug hervortreten läßt. Abgesehen von diesem Fehler ähnelt das Bild immerhin, wie beabsichtigt wurde, in etwas der Photographie und dürfte insofern unseren Abonnenten willkommen sein, da es ihnen für ähnliche Drucke einen Fingerzeig giebt.

Den unserem Heft außerdem beiliegenden Irisdruck lieferte uns Herr Ihm, dessen in vieler Beziehung sehr verdienstvolles Werk über Farbendruck wir in Heft 8 besprachen. Die nöthigen Erklärungen über seine Methode, Irisdruck auf der Schnellpresse herzustellen, wird uns Herr Ihm für das nächste Heft liefern.

Annoncen.

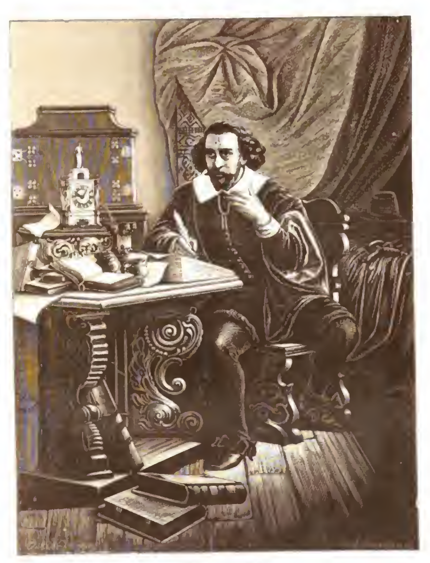
Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

B. A. Ihm.

IOW



weiz).



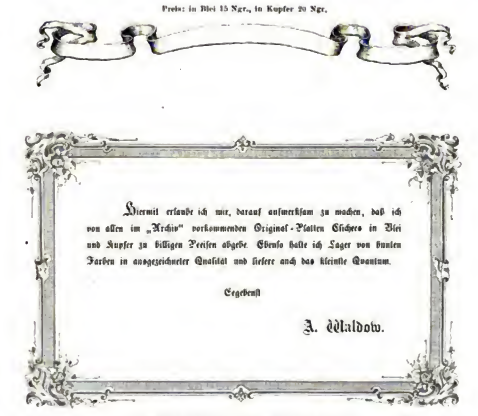
William Shakespeare

Beilage zu Heft 10 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1 Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

Illustration in Zinkätzung.



Preis: in Blei 15 Ngr., in Kupfer 20 Ngr.



Hiermit erlaube ich mir, darauf aufmerksam zu machen, daß ich von allen im „Archiv" vorkommenden Original-Platten Clichees in Blei und Kupfer zu billigen Preisen abgebe. Ebenso halte ich Lager von bunten Farben in ausgezeichneter Qualität und liefere auch das kleinste Quantum.

Ergebenst

A. Waldow.

Nr. 1 in Blei 2 Thlr.; in Kupfer 2 Thlr. 15 Ngr.

WILHELM GRONAU'S

Schriftgiesserei und Gravir-Anstalt in Berlin.

Amerikanische Schreibschrift.

(Alle 3 Grade mit Ziffern.)

Minimum 10 Pfund. **Mittel.** Das Pfund 2 Thaler.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstande eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem sogar als unredlich angefochten wird, ganz oder doch theilweise

A B C D F H J K M O P Q R S U V X

Minimum 12 Pfund. **Tertia.** Pfd. 1 Thlr. 16 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstande eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der

A C F J K L N O P Q R T U V W X Z

Minimum 14 Pfund. **Text.** Pfd. 1 Thlr. 12 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstande eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein

A 1 C F J K M N O P Q R U V W

Minimum 6 Pfund.
Ausschluss extra 1 Pfd. à 1 Thlr

Neue Züge. Dritte Sorte.

Pfd. 1 Thlr. 12 gGr.
Ausschluss extra 1 Pfd. à 1 Thlr

ROSSMAESSLER
Die
Thiere des Waldes.
BAND XVIII
Das Leben der wirbellosen Thiere.

28 Figuren.

Amtliches
EISENBAHN-COURSBUCH.
mit
Einer Karte.
Von
Lothar & Comp. in Berlin.
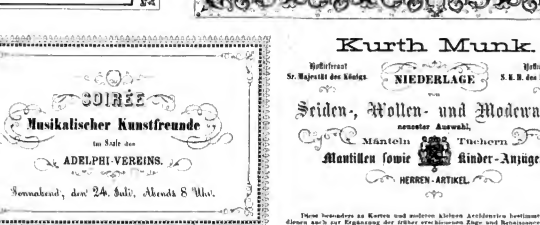
PREIS-LISTE
über
Neusilber-Fabrikate
und
LAMPEN
von
Gerhard Emil Günther
in
MINDEN
Grosse
Linden-Strasse 131.
1865.





WILHELM GRONAU'S
Buchdruckerei und Schriftgiesserei
Lithographie
Kupfer-Druckerei
PRÄGDRUCK
in
BERLIN
Lützowerwegstrasse
11a.
Gravir- und
Guilloohir-Anstalt
STEREOTYPIE
Geschmackvolle und prompte Ausführung aller in die genannten Fächer einschlagenden Aufträge.
Zusicherung billiger Preise.

Verkauf
en gros & en détail.
FABRIKEN
giftfreier
Farben für Buntpapiere etc.
von
DOEHNE
Frankfurt und Heidelberg.
LAGER:
Kant-Strasse 1
PRAG.
LAGER:
Hoher Weg 66
WIEN.



SOIRÉE
Musikalischer Kunstfreunde
im Saale des
ADELPHI-VEREINS.
Sonnabend, den 24. Juli, Abends 8 Uhr.

Kurth Munk.
Hoflieferant
Sr. Majestät des Königs.
NIEDERLAGE
von
Hoflieferant
S. K. H. des Kronprinzen.
Seiden-, Wollen- und Modewaaren
neuester Auswahl,
Mänteln
Tüchern
Mantillen sowie
Kinder-Anzügen.
HERREN-ARTIKEL.



GROSSE
permanente
Oelgemälde-Ausstellung
in
HERZBERG
161. Kleine Frankfurter Straße 161.

Diese besonders zu Karten und anderen kleinen Accidenzien bestimmten Züge dienen auch zur Ergänzung der früher erschienenen Züge und Renaissance-Ornamente; sie sind daher in doppelter Beziehung als sehr practisch zu empfehlen.

(Fortsetzung der Proben von Eduard Haenel's Schriftgiesserei in Berlin.)

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 11. Zweiter Band. 1865.



Inhalt des elften Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

52. Es versteht sich von selbst, daß der Commissionär für jeden seiner Committenten ein Conto führt, auf dem einerseits die von demselben eingeschickte Casse und die für ihn gemachten Einnahmen notirt werden, andrerseits die für ihn geleisteten Zahlungen, Auslagen des Commissionärs, vereinbarte Vergütung für die Besorgung der Geschäfte überhaupt (Commissionsgebühren), für Baarzahlungen, die Kosten der Emballage und Verpackung, etwaiger Lagerzins ꝛc. Der Sortimenter hat dafür zu sorgen, daß der Commissionär stets hinreichend mit Casse versehen ist, um vorkommende Zahlungen leisten zu können, der Verleger verfügt über etwaige Ueberschüsse. Deshalb ertheilt der Commissionär seinen Committenten in längeren oder kürzeren Zeiträumen einen Rechnungs-Auszug, aus dem der Stand der Casse ersichtlich ist; die Schlußabrechnung erfolgt in der Regel ebenfalls zur Ostermesse.

---

53. Die Thätigkeit des **Verlegers** hat zwei Ziele: Herstellung von Verlagsartikeln und Verbreitung der letzteren. In der Regel vereinigt erscheinen diese beiden Seiten des Verlagshandels dann getrennt, wenn ein Artikel von dem einen Theile (einem Autor, einer Corporation, einer Buchdruckerei, die sich mit dem Vertriebe nicht befassen will oder kann) hergestellt und dem andern Theile, sei es im ganzen Vorrathe, sei es in einzelnen Partieen, zum Debit übergeben wird. Dies ist der **Commissionsverlag**. Die Herstellung ist hierbei ausschließlich Sache des Ersteren, geschieht wenigstens auf seine Kosten, wenn er dem debitirenden Verleger Auftrag zu Besorgung derselben ertheilt, die Art des Vertriebes, soweit nicht besondere Bestimmungen darüber verabredet sind, Sache des Letzteren. Die sämmtlichen bei diesem Verhältnisse in Frage kommenden Punkte werden in der Regel durch schriftlichen Vertrag festgestellt. In jedem einzelnen Falle muß natürlich jeder Theil wissen, was er beanspruchen will und was er gewähren kann, welche Bedingungen daher in den betreffenden Contract aufzunehmen sind. Hier sei nur angemerkt, daß in der Regel jährliche Abrechnung und Zahlung des Netto-Erloses (des Erlöses nach Abzug der Vertriebs-Kosten und -Provision) bald nach der Oster-Messe stattfindet und daß der genauen Berechnung wegen Commissionsartikel fast ohne Ausnahme nicht disponirt werden dürfen, sondern entweder bezahlt oder remittirt werden müssen.

54. In den häufiger vorkommenden Fällen, wo die beiden Thätigkeiten vereinigt sind, ist der Verleger in gewisser Weise mit dem Fabrikanten zu vergleichen, welcher die Handelsartikel für den Waarenhandel erzeugt. Doch ist der Verleger bei Weitem nicht so günstig gestellt, wie der Fabrikant; er ist in der Regel darauf angewiesen, seine Artikel in einzelnen Exemplaren an eine große Anzahl einzelner Handlungen abzugeben, und so genöthigt, jedem auch noch so kleinen Posten Arbeit und Zeit zu widmen, in vielen Fällen ohne ein anderes Resultat, als daß er nach mehrfach wiederholten Buchungen den Artikel unverkauft und nun vielleicht auch unverkäuflich zurückerhält.

Nur selten wird ein Verleger in der Lage sein, ein Unternehmen in der alleinigen Absicht, einer bestimmten Idee dadurch zu dienen, und ohne Nebenrücksicht auf Gewinn zu machen, in den allermeisten Fällen wird vielmehr sein Hauptzweck der jedes Geschäftsmannes sein: Geschäfte zu machen, zu verdienen. Wenn auch ein Verfolgen ideeller Richtungen hierdurch nicht ausgeschlossen ist, wird er doch immer das pecuniäre Interesse daneben im Auge behalten und sich behufs Erreichung der Absatzfähigkeit seiner Artikel nach gewissen Gesichtspunkten richten zu müssen.

Jedes der hier in Betracht kommenden Geistesproducte besteht, um ein Bild zu gebrauchen, aus einem Kern, der durch das Product zur Darstellung gebrachten Idee oder Ideenfolge, welcher gewissermassen in zwei Umhüllungen ruht. Die erste, unmittelbare und am engsten mit dem Kern verbundene, dem Körper ähnlich, welcher die Seele trägt und ihre Erscheinung im Leben vermittelt, ist die darstellende Form; die zweite, weitere Umhüllung, dem Gewande zu vergleichen, welches den Körper umschließt, ist die äußere Erscheinung des Products. Idee und Form der Darstellung stehen im innigsten Zusammenhange und sind, so weit es sich um Producte der Kunst, um musikalische Compositionen und bildliche Darstellungen handelt, so eng mit einander verknüpft, daß sie sich gegenseitig tragen, daß man fast sagen könnte, die Composition, die Zeichnung bedinge die darin liegenden Gedanken. Anders verhält es sich mit literarischen Producten. Die Darstellung einer Idee, einer Ideenreihe kann hier fast unter allen Umständen auf verschiedene Weise erfolgen. Schon rein wissenschaftliche Werke lassen eine streng gelehrte und eine volksthümlichere Bearbeitung zu, in deren Grenzen sich noch viele Abstufungen und verschiedene Darstellungsweisen denken lassen. In noch viel höherem Grade verschieden kann die Einkleidung z. B. dichterischer Stoffe sein. Ein solcher läßt sich unter Umständen recht wohl dramatisirt, als Epos, als Romanzen- oder Balladen-Cyclus, in Roman- oder Briefform ꝛc. denken. Dem Verleger, der allerdings in der Regel keinen Einfluß auf die Conception und Formung des speciellen Productes hat, muß seine

Einsicht und Erfahrung sagen, ob es gerathen ist, an ein ihm angebotenes Werk sein Geld zu wagen. Freilich wird diese Beurtheilung nicht immer leicht sein. Bei wissenschaftlichen Werken, Lehrbüchern rc., die er nicht immer genügend wird beurtheilen können — denn wer wäre wol in allen Sätteln gerecht? — wird er sich, besonders, wenn nicht etwa der anerkannte Name des Verfassers schon eine gewisse Bürgschaft für den Werth des Werkes giebt, auf das Urtheil eines tüchtigen, unparteiischen Fachmannes stützen. Religiöse und Erbauungsschriften werden die Entscheidung weniger schwer machen. Bei schönwissenschaftlicher und Unterhaltungsliteratur wird es ihm in der Regel leicht sein, sich durch sein Gefühl leiten zu lassen, um Werth oder Unwerth eines Manuscripts herauszufinden. Freilich zeigt es sich hier, besonders bei Gedichten, nicht selten, daß Inhalt und Form in ihrem Werthe sich nicht entsprechen, und was bei Dichtungen schlimmer sei, ein guter Kern in rauher und ungenießbarer Schale oder eine schöne, glatte Form mit nüchternem Inhalte, das möchte schwer zu entscheiden sein. Die allergeringste an solche Werke zu machende Anforderung ist jedenfalls die, daß die Sprache wenigstens correct, gebildet und nicht trivial sei. Dies ist bekanntlich nicht selbstverständlich; nicht mit Unrecht ist die Sprache mit einem Instrumente verglichen worden, dessen Behandlung erst gelernt sein will. Nun giebt es aber noch ein sehr weit umfassendes Gebiet von Schriften, welche weder direct der Belehrung dienen, noch zur Erbauung oder Unterhaltung bestimmt sind, Schriften, die auf die mannigfaltigsten Bedürfnisse, Lagen und Vorkommnisse des Lebens berechnet sind. Hier wird derjenige Verleger am Sichersten das Richtige treffen, dessen rein menschliche Bildung die vollendetste ist, der nach eignem Gefühle, nach Erfahrungen, die er selbst an sich und an Andern gemacht hat, herausfühlen kann, welche Bedürfnisse sich Andern, von höherer oder niedrerer Bildungsstufe, in gewissen Lagen aufdrängen können, welchen daher entgegenzukommen, oder welche sogar zu wecken Erfolg versprechen kann. Hier gilt in ähnlicher Weise, wie man gesagt hat, der Styl, die Handschrift rc. sei der Mensch: der Verlag kennzeichnet den Verleger. Freilich wird selbst die größte Sorgfalt in der Wahl des Stoffes und in der Bearbeitung dem Verleger keine Garantie für das Gelingen seiner Speculation bieten können; hier wirken so viele meist nicht zu ergründende Ursachen, so viele Zufälligkeiten mit, daß oft ein durchaus gutes Buch nicht gehen will, während ein ziemlich untergeordnetes einschlägt.

55. Der Plan zu einem neuen Unternehmen ist nun also entworfen. Der Verleger hat sich einen ungefähren Ueberschlag der für das Unternehmen erforderlichen Kosten gemacht und bei Vergleichung dieses, immer nur annähernd genauen, Kostenentwurfs mit dem wahrscheinlich zu erwartenden Absatze (von dem sich auch nur in den seltensten Fällen, z. B. bei vorgängiger Deckung der Kosten durch Subscription, im Voraus eine bestimmte Ansicht bilden läßt) gefunden, daß er das Unternehmen wahrscheinlich wird ausführen können, ohne noch pecuniäre Opfer bringen zu müssen. Die Idee, sei es, daß sie von ihm selbst ausgegangen und auf seine Anregung hin ausgeführt, oder ihm durch den Autor (Schriftsteller, Componist, bildenden Künstler) angeboten worden ist, liegt in der Gestalt des Manuscripts, der Zeichnung oder der Platte verkörpert vor. Wo es erforderlich ist, hat der Verleger sich mit dem Autor über Honorar, vielleicht auch über die Stärke der Auflage oder der folgenden Auflagen, über Format, verschiedene Ausgaben, ungefähre Höhe des Preises rc. verständigt und die verabredeten Bestimmungen sind contractlich und schriftlich genau festgestellt. (Es ist, um spätere Streitigkeiten zu vermeiden, durchaus nothwendig, alle einschlagenden Punkte so genau als möglich zu vereinbaren. Die verschiedenen Arten des Verlagscontracts und der Honorarverhältnisse hier anzuführen, würde zu weit führen. Es sei nur bemerkt, daß in dem Falle, wenn eine Idee von dem Verleger angeregt worden ist, das Verlagsrecht durch die Honorarzahlung in der Regel ganz und unbeschränkt in sein Eigenthum übergeht; während es in dem Falle, wo der Autor eine eigne Idee ausgeführt hat, auf Vereinbarung ankommt, ob das Honorar für alle Auflagen gelten soll, oder nur für die erste, was in letzterem Falle für weitere Auflagen zu zahlen ist, ob die Hälfte des ursprünglichen Honorars oder wie viel sonst, oder ob der Autor vielleicht das Recht behält, für spätere Auflagen einen andern Verleger zu wählen und And. Ein empfehlenswerthes Verhältniß ist das, wonach der Erlös nach Deckung der Kosten zu gleichen Theilen unter Autor und Verleger getheilt wird; hier trägt jeder Theil sein Risico und wenn das Werk Erfolg hat, können Beide zufrieden sein.)

56. Jetzt tritt die Sorge für die äußere Form, die Ausstattung des neuen Artikels ein, welche fast immer auf dem Verleger ruhen wird. Für die verschiedenen Gattungen der Musikalien gibt es gewissermaßen traditionelle Formate und Ausstattungsweisen, so daß die Wahl in der Regel nur zwischen größerer oder geringerer Eleganz und dadurch bedingter Deutlichkeit schwanken wird. Bei Kunstblättern ist die äußere Form durch die Art der Ausführung schon fast ganz bedingt, und daß guter Druck, der für gute Präsentation auch des besten Stiches unerläßliche Bedingung ist, das Blatt in seiner besten Gestalt zeige, dafür wird der verständige Verleger schon von selbst besorgt

sein. Nehmen wir aber beispielsweise ein Buch an. Während er zugleich für Herstellung etwaiger Illustrationen, Karten zc. Sorge trägt, giebt der Verleger das Manuscript unter die Presse. Er hat darauf Rücksicht zu nehmen, daß das Publikum jetzt auf eleganten, großen und deutlichen Druck, weißes, festes Papier, kurz auf anständige Ausstattung großen Werth legt und daß hierauf verwendete Mehrkosten wahrscheinlich gute Früchte tragen werden, übel angebrachte Sparsamkeit aber sich durch Verringerung des Absatzes rächen würde. Hiernach trifft er seine Bestimmung, indem er die zweckmäßige schöne Ausstattung und den Kostenpunkt sorgfältig abwägt; denn ein billiges Schulbuch z. B. verträgt nicht den Aufwand für weißes Papier und splendiden Druck, wie ein theures Prachtwerk. Die Natur des Werkes bestimmt auch andere Einzelnheiten, z. B. die Wahl des Formats, die zu wählende Schriftgattung (bei wissenschaftlichen und anderen Werken, welche ihren Leserkreis auch im Auslande suchen sollen, wird unter allen Umständen durchaus Antiqua zu nehmen sein) u. s. f. Das Vorbild ähnlicher, guter Werke und die Vorschläge eines tüchtigen Druckers werden erwünschte Hilfsmittel an die Hand geben, um die Art der Ausführung zu bestimmen.

57. Bei Feststellung der Höhe der Auflage, wenn dieser Punkt nicht schon durch den Verlagscontract bestimmt ist, läßt sich der Verleger durch praktische Erfahrung und Rücksicht auf den Inhalt des Werkes leiten. Es giebt Schriften, bei denen eine Auflage von 200 Exemplaren kaum Aussicht auf völligen Absatz hat, weil sich für sie ein ganz bestimmtes kleines Publikum gebildet hat, welches dann aber auch an dem durch die kleine Auflage erhöhten Preise keinen Anstoß nimmt, andre Schriften wieder zählen ihre Auflage nach Tausenden. (Viele Artikel des Musikalien- und Kunsthandels werden in sehr kleiner Auflage gedruckt, 70, 75 Exemplare, und je nach Bedarf werden dann neue Abzüge von den vorhandenen Platten hergestellt.) Sogenannte Brochuren dagegen und ähnliche Artikel, welche nur momentanes Interesse haben und daher auf Absatz nur während weniger Tage oder Wochen rechnen dürfen, müssen massenhaft in's Publikum geschleudert werden. Von Schulbüchern mit einem bestimmten Absatze pflegt man ebenfalls eine größere Auflage zu drucken. Wo sich die Stereotypie zweckmäßig anwenden läßt, bedient man sich derselben. Ueberall aber kann nur der einzelne, gerade vorliegende Fall mit seinen verschiedenen Rücksichten die Grundlage für das einzuschlagende Verfahren an die Hand geben; specielle Vorschriften lassen sich daher hierüber nicht ertheilen.

58. Im Interesse des Verlegers, wie des Sortimenters ist es jetzt fast allgemein gebräuchlich geworden, die Bücher nicht mehr, wie früher, roh, sondern geheftet oder brochirt auszugeben. Dazu gehört ein Umschlag, den man in den meisten Fällen auf hübsches farbiges Papier, bisweilen sehr elegant, druckt. Er soll hübsch aussehen und durch seine Ausstattung in die Augen fallen, um in den Sortimentshandlungen die Aufmerksamkeit des Publikums auf das Werk zu ziehen und so zur Verkäuflichkeit des Artikels beizutragen. Zur Vorderseite benutzt man bekanntlich oft den Titelsatz des Werkes selbst, etwa mit einer Umfassung und nöthigenfalls etwas zusammengerückt, bei illustrirten Werken druckt man bisweilen auch einen hübschen Holzschnitt darauf, oder man illustrirt ihn sonst. Die Rückseite läßt man entweder bis auf die Druckfirma ganz unbedruckt, oder man verwendet sie zu Anzeigen eigenen oder fremden Verlags, letzteres natürlich gegen Insertionskosten und besonders bei Zeitschriften und Lieferungswerken zc. Den Rücken versieht man gern mit kurzem Titel und Angabe des Verlegers, und zwar querüber, wo es die Breite des Rückens erlaubt, sonst aber von oben nach unten oder von unten nach oben laufend; eine allgemein angenommene Regel für die Richtung dieser Rückenschriften giebt es nicht.

Besondere Sorgfalt ist auf das Aeußere solcher schönwissenschaftlichen Bücher zu verwenden, welche hauptsächlich zu Geschenken und Liebesgaben verwendet zu werden pflegen. Hier ist sogar oft der Inhalt weniger wichtig, als die Eleganz der Ausstattung. Schönes, weißes, starkes Papier, sehr splendider Druck, schöner, oft gepreßter oder mosaikartig verzierter Einband und ein nicht zu billiger Preis empfehlen dem Käufer für seinen Zweck oft ein solches Buch einer verwandten, vielleicht besseren, aber billigeren und deshalb nicht gleichen Effect machenden Erscheinung gegenüber.

59. Wenn das Werk so weit fertig ist, daß die zu seiner Vollendung noch erforderlichen Arbeiten sich ihrem Umfange und Preise nach genau bestimmen lassen, geht man an die Calculation desselben, d. h. an die Ermittlung und Zusammenstellung der sämmtlichen darauf ruhenden Kosten und Bestimmung des Verkaufspreises auf Grund dieser Kostenberechnung. Es kommen hierbei in Betracht Honorar, Satz und Druck, Papier für Werk und Umschlag, Herstellung, Druck, Papier und etwaiges Colorit eventueller Beigaben an Illustrationen, Karten u. dgl., Buchbinderlöhne, Kosten der Fakturen und andrer Expeditions- und Vertriebsmittel, Inseratkosten zc. zc. Außerdem rechnen manche Verleger noch einen verhältnißmäßigen Antheil an den allgemeinen Geschäftsspesen hinzu, der sich dann nach der Art des Erscheinens (ob auf einmal oder in mehr oder weniger Abtheilungen) und der Anzahl der sonst noch gemachten Unternehmungen richten muß. Denn

wenn z. B. ein Verleger nur einen einzigen Verlagsartikel hätte, so würden auf diesen natürlich sämmtliche Geschäftsunkosten fallen, die sich in andern Fällen vertheilen müßten. Wenn aber zu den Kosten, die auf einem Werke lasten, noch ein gewisser Procentsatz derselben als Verzinsung des angelegten Kapitals geschlagen wird, so läßt sich hierfür kaum ein stichhaltiger Grund anführen. Denn dies soll doch nichts Anderes heißen, als: das auf dieses Unternehmen verwendete Kapital muß sich so und so hoch rentiren, wenn das Geschäft genügend oder gut zu nennen sein soll. Ob aber das Anlagekapital die gewünschten Zinsen getragen hat, oder mehr oder weniger, das erhellt schon von selbst bei der Berechnung des Absatzes, von welcher weiter unten (103) die Rede sein wird. Ist daher diese Art der Berechnung hiernach überflüssig, so kann sie auf der andern Seite sogar zu Täuschungen verleiten. Gesetzt, die Kosten eines Unternehmens betrügen 300 Thlr., abgesetzt wäre für 310 Thaler, so sind doch jedenfalls die Kosten gedeckt und außerdem noch 10 Thaler verdient; hätte man aber zu den 300 Thaler Kosten noch 5% Zinsen geschlagen und also das Werk mit 315 Thalern belastet, so käme man freilich auf das Resultat, daß noch 5 Thaler Deficit geblieben wären. Nun wäre allerdings der gewünschte geringste Gewinn von 5% nicht erzielt, aber die eigentlichen, wirklichen Kosten wären doch gedeckt und verdient wäre doch immer, wenn auch nicht so viel, als man gewünscht hatte. Höchstens konnte dies dem Verleger zeigen, daß er sein Kapital auf diese Art nicht vortheilhaft genug angelegt hätte, und die geschäftliche Klugheit würde ihm gebieten, dasselbe womöglich aus dem Unternehmen zu ziehen und fruchtbringender anzulegen; um aber zu diesem Resultate zu gelangen, bedarf es dieser Berechnungsart nicht. — Dagegen wird es für Verleger, welche selbst Buchdrucker sind, immer zweckmäßig sein, die Druckkosten dem Werke gerade so hoch zu belasten, als wenn dasselbe für fremde Rechnung gedruckt wäre, um später die Resultate der Geschäfte getrennt zu erhalten. — Die Gesammtkosten werden nun auf die einzelnen Exemplare vertheilt. Da es sich aber nicht allein darum handelt, die aufgewendeten Kosten wieder herauszubekommen, sondern auch durch das Unternehmen einen angemessenen Gewinn zu erzielen, außerdem auch auf etwaige Freiexemplare und Verluste und darauf Rücksicht zu nehmen ist, daß man keine Sicherheit für den Absatz der ganzen Auflage hat, nicht minder auch ein besseres Unternehmen durch den daraus zu ziehenden Gewinn die durch unvortheilhaftere Geschäfte verursachten Verluste übertragen soll, so kann man bei dieser Berechnung nur einen Theil der Auflage zur Deckung der Kosten bestimmen. Gewöhnlich nimmt man an, daß ein Drittel der Auflage oder etwas mehr die Kosten decken muß; hier hat die Rücksicht auf die wahrscheinliche Verkäuflichkeit und die Lebensdauer eines Werkes zu entscheiden. Zu niedrig gegriffen wird dieser Satz selten sein; denn im Verhältnisse zu der Gesammtproduction gehören die Fälle, in denen sich ein Werk ganz verkauft, zu den seltenen Ausnahmen; noch seltener ist, trotz des Anscheines vom Gegentheil, das Glück mehrere Auflagen zu erleben. — Angenommen nun z. B. die Kosten eines Buches stellten sich auf 600 Thaler, die Auflage wäre 1500, so würden die Kosten, auf ein Drittel der Auflage, also 500 Exemplare vertheilt, auf jedes Exemplar 1⅕ Thaler betragen. Dies giebt den **Nettopreis** (natürlich für die ganze Auflage) als denjenigen, zu welchem die bei Weitem größte Anzahl abgesetzt werden wird. Indem man nun auf den so ermittelten Nettopreis entweder ein Drittel oder die Hälfte schlägt, erhält man den Ladenpreis, und zwar in ersterem Falle Netto-, in letzterem Ordinär-Artikel. Mit Rücksicht darauf, daß es in den meisten Fällen für das Schicksal eines Unternehmens entscheidend sein wird, ob sich die Sortimenter thätig dafür verwenden, oder nicht, wird der Verleger in seinem eigenen Interesse den Rabatt und dadurch den dem Sortimenter zu gewährenden Vortheil so hoch als möglich gewähren; doch kann er in manchen Fällen durch die Natur des Unternehmens daran gehindert sein. Ein theures Prachtwerk z. B., welches an sich kein großes Publikum hat, würde dadurch, daß der Rabatt zu ½ (der Hälfte des Nettopreises) fixirt würde, oft so unverhältnißmäßig theuer werden, daß der Absatz sehr empfindlich beeinträchtigt würde. Der bei Schulbüchern häufig den Abnehmern einer bestimmten größeren Partie gewährte, den eigentlichen Ladenpreis ermäßigende Partiepreis, der bei manchen Werken bis zum Erscheinen bestehende billigere Subscriptionspreis, solche und ähnliche Verhältnisse müssen bei der Calculation des Preises in Berücksichtigung gezogen werden. Aus dem Vorstehenden geht deutlich hervor, in welchem Verhältniß die theilweise Erhöhung der Productionskosten, z. B. der Druck- oder Papierpreise, auf den Verkaufspreis eines Buches einwirken muß und daß sich eine solche Erhöhung nicht zu gleichen Theilen auf die einzelnen Exemplare der ganzen Auflage vertheilen läßt. Wenn z. B. der Druckpreis um 20% steigt, so vertheilt sich die Erhöhung dieses Postens auf die einzelnen Exemplare so, daß, ein Drittel zur Deckung der Kosten angenommen, 3mal 20 also 60% auf jedes einzelne Exemplar im Nettopreise fallen, je nach der Rabattirung aber der Ladenpreis des einzelnen Exemplars um 80 (bei Nettoartikeln) oder um 90% (bei Ordinärartikeln) gegen den frühern Antheil an dem betreffenden Posten

steigen muß. Nun stehen Herstellungskosten, Preis und Verkäuflichkeit in einem unlösbaren Causalnexus und es kann daher bei Preissteigungen sehr leicht der Fall eintreten, daß manche Unternehmung, die nur zu billigem Preise reüssiren könnte, gar nicht mehr gemacht werden kann. — Die fertige Calculation wird in das Calculationsbuch eingetragen, in welchem jeder Artikel sein besonderes Conto erhält. (Da dieses Buch gewöhnlich gleich mit als Verlags-Conto benutzt wird, so soll ein Beispiel weiter unten, 103, gegeben werden.)

60. Seitdem der buchhändlerische Verkehr seine jetzige Gestalt angenommen hat und die neuen Artikel nicht mehr bei den regelmäßigen Zusammenkünften auf den Messen vorliegen, um in Augenschein genommen werden zu können, hat sich der Gebrauch ausgebildet, daß die Verleger ihre neuen Verlagsartikel sogleich nach Erscheinen den Sortimentern zur Ansicht (als Neuigkeit, pro Novitate, pro Novo) zuschicken, damit Letztere davon Kenntniß nehmen und sich für dieselben im Bereiche ihrer Wirksamkeit verwenden können. Früher geschah dies fast allgemein ohne specielles Verlangen; die Verlags-Production hat aber allmählig einen solchen Umfang angenommen, daß diese damals bequeme und zweckmäßige Einrichtung für viele Sortimentshandlungen zur kostspieligen und unnützen Last geworden ist, so daß sie sich veranlaßt gesehen haben, diejenigen Neuigkeiten, deren Zusendung sie wünschen, selbst zu bestimmen, „zu wählen." So ist es gekommen, daß jetzt nur noch der kleinere Theil der Sortimentshandlungen allgemein Neuigkeiten annimmt (im Schulz'schen Adreßbuch und in den Buchhändlerlisten durch ein n vor der Firma bezeichnet), die meisten dagegen entweder in allen Fällen wählen, oder nur von bestimmten Handlungen, deren Verlagsrichtung ihnen eine gewisse Bürgschaft für Brauchbarkeit ihrer Artikel bietet, oder aus bestimmten Fächern, für welche sie besondere Verwendung haben, Nova annehmen (mit einem w vor der Firma in den genannten buchhändlerischen Hilfsmitteln kenntlich gemacht). Die Einrichtung der Novitätenversendung hat für den Verleger den Uebelstand zu Wege gebracht, daß sie ihn zwingt, größere Auflagen zu drucken, als sonst oft erforderlich sein würde; denn bei kleineren Auflagen würde er nur einen Theil der Sortimentshandlungen mit Exemplaren versehen können und den andern damit die Gelegenheit zur Verwendung entziehen. Dadurch aber, daß die meisten Sortimentshandlungen „wählen", wird der Verleger in die Nothwendigkeit versetzt, schon vor Erscheinen eines Werkes für dessen Bekanntmachung zu sorgen. Diese Bekanntmachung kann bestimmt sein, entweder nur den Sortimentshandel auf das bevorstehende Erscheinen des Werkes aufmerksam zu machen und ihn zur Wahl aufzufordern, oder auch das Publikum von dem Werke in Kenntniß zu setzen und dasselbe zu veranlassen, daß es entweder subscribire, oder doch bei den Sortimentshandlungen die Ansichtszusendung verlange.

61. Diese vorläufige Bekanntmachung erfolgt durch Anzeigen in Form von Circularen oder Beilagen oder als Inserat in den buchhändlerischen Blättern, durch Wahlfakturen, d. h. Fakturen, welche Titel und sonst nöthige Angaben über das erscheinende Werk enthalten und am obern Rande oder an der Seite mit der Bemerkung „zur Wahl" versehen an die Sortimentshandlungen verschickt werden, oder endlich durch Anzeigen mit Wahlzettel (s. 26) oder durch bloße Wahlzettel, welche in dazu besonders bestimmten Blättern abgedruckt werden. Von den hierzu bestimmten Blättern, welche selbst den Titel „Wahlzettel" führen, sind schon zwei bei der Erwähnung der „Mittheilungen des Sortimenter-Vereins" und der „Oesterreichischen Buchhändler-Correspondenz" genannt worden. Das am Meisten benutzte derartige Blatt ist der von C. W. B. Naumburg in Leipzig herausgegebene „Allgemeine Wahlzettel für den deutschen Buchhandel und die mit ihm verwandten Geschäftszweige", welcher, als Manuscript gedruckt und jetzt im 19. Jahrgang stehend, nach Maßgabe des vorliegenden Stoffes in Quart auf weißes Schreibpapier dreispaltig und nur auf einer Seite bedruckt wöchentlich 3—4 mal in mehreren Bogen erscheint und gratis an alle Buchhandlungen, selbst an solche, die nicht im Schulz'schen Adreßbuche stehen, verschickt wird. Die Anzeigen sind unter folgende Rubriken eingeordnet: Nova unter der Presse, erschienene Bücher, Kunstsachen, Musikalien, vermischte Anzeigen. Der Insertionspreis beträgt für die dreigespaltene Petitzeile 1¼ Ngr., bei Baarzahlung mit Discont. Beilagen werden mit je 3 Thaler für ein Quartblatt berechnet. Aehnliche Einrichtung hat der ebenfalls in Leipzig erscheinende „Central-Anzeiger", der aber nur dann und wann in unregelmäßigen Zwischenräumen erscheint. — Solche Anzeigen kommen natürlich allen Handlungen zu, welche das Blatt überhaupt erhalten; diejenigen dagegen, welche man selbst expedirt, schickt man nur an solche Firmen, mit denen man in Verbindung steht und von denen Bestellungen erwünscht sein würden. Es hat deshalb vor der Expedition jedesmal eine Auswahl der betreffenden Firmen stattzufinden.

62. Sowohl für den Sortimentshandel, als für das Publikum berechnet sind die Prospecte, welche entweder den Sortimentshandlungen für diese selbst zugeschickt, oder durch sie verbreitet, oder Zeitschriften beigelegt werden. Sie enthalten außer den Angaben über Titel, Erscheinungsweise und Preis gewöhnlich noch ein Raisonnement

über Plan oder Inhalt des Werks, vielleicht auch das Inhaltsverzeichniß, und dienen durch Mittheilung einiger Seiten auch oft zugleich als Druck-, Ausstattungs- und Papier-Probe des Werkes. Von illustrirten (Holzschnitt-) Werken druckt man gern als Probe eine hübsche Illustration bei. — Für wichtigere oder Fortsetzungs- und Sammelwerke liefert der Verleger dem Sortimenter Subscriptionslisten, welche, ähnlich wie ein Prospect, die nöthigen Angaben und außerdem einen Bestellzettel enthalten, der von dem Besteller ausgefüllt und an die Sortimentshandlung zurückgegeben werden soll, bisweilen auch das Schema eines Verzeichnisses, in welches sich die Subscribenten einschreiben sollen. (Die Sitte, die Liste der Subscribenten dem Werke gedruckt beizugeben, ist jetzt gegen früher sehr in Abnahme gekommen.) Die Subscriptionslisten werden auf Schreib- oder doch geleimtes Papier gedruckt. — Für Prachtwerke und umfänglichere Kunstartikel stellen die Verleger bisweilen einen besonderen Sammelapparat her, welcher in einer mehr oder minder eleganten Mappe Prospect, Probeblätter, Subscriptions-Einladung und -Liste ꝛc. vereinigt und zur Gewinnung von Subscribenten durch Colportage dient.

63. Vertriebsmittel, welche nach Erscheinen eines Werkes zur Bekanntmachung desselben und Vermehrung des Absatzes in Anwendung gebracht werden, und welche der nahen Beziehung wegen gleich hier mit besprochen werden mögen, sind: Probe-Hefte, -Lieferungen, -Nummern, Anzeigen (Inserate), Beilagen, Placate, Besprechungen und Recensionen, Freiexemplare, Versendungsbriefe, Versendungsfakturen.

Die Probe-Hefte ꝛc. sollen dem Publikum durch Ansicht eine Idee von dem erschienenen (im Erscheinen begriffenen) Werke geben und entsprechen somit dem Prospecte, dessen Ausgabe in gleicher Absicht vor dem Erscheinen erfolgte. Man wendet sie nur bei solchen Werken an, welche in einer größeren Reihe von einzelnen kleineren Abtheilungen erscheinen sollen, also vorzüglich auch bei Zeitschriften. Oft wird die Bezeichnung „Probe-Nummer“ ꝛc. darauf gedruckt. Probenummern von Zeitschriften werden gewöhnlich unberechnet verschickt, Probehefte und Probelieferungen dagegen fast immer mit Berechnung. Da sie außer ihrer Bestimmung als Theil des erscheinenden Werkes noch den Zweck haben, durch möglichst allgemeine Verbreitung Käufer herbeizuziehen, so pflegt man sie in bedeutend größerer Auflage zu drucken und weit zahlreicher zu verschicken, als die späteren Lieferungen, und selbst in schlechterem und nicht mehr verkäuflichem Zustande zurückzunehmen, da bei ihrer Bestimmung eine schonende Behandlung oft nicht möglich ist. Auch giebt man sie selbst an solche Handlungen in Rechnung, mit denen man sonst keine offene Rechnung führt, da man solche Handlungen gelegentlich der (dann baar zu liefernden) Fortsetzungen, die der Sortimenter den gewonnenen Abnehmern doch verschaffen muß, zur Bezahlung auch der abgesetzten Probehefte nöthigen kann.

64. Anzeigen (Inserate) sind nächst der Versendung an die Sortimentshandlungen das wichtigste Mittel zur Bekanntmachung des neuen Werkes. Bei ihrer Wichtigkeit für den Absatz auf der einen und ihrer Kostspieligkeit auf der andern Seite hat der Verleger sie mit größter Sorgfalt zu behandeln. Denn so wirksam eine vielverbreitete und geschickt abgefaßte Anzeige sein kann, so leicht ist es auch möglich, unverhältnißmäßig hohe Kosten auf theure Inserate ohne nennenswerthen Erfolg zu verwenden und somit ohne allen Nutzen noch baares Geld zuzusetzen. Es ist jedem Verleger zu rathen, die bekannte Redensart von der großen Macht der Druckerschwärze hier cum grano salis aufzunehmen. Die Abfassung der Anzeige, welche außer den nöthigen Angaben über das Werk gewöhnlich noch ein kurzes empfehlendes Raisonnement enthält, richtet sich nach der Natur des Artikels. Ein wissenschaftliches Werk will seinem Publikum gegenüber anders und, so zu sagen, decenter empfohlen sein, als ein populärer Artikel, dessen Empfehlung häufig mehr oder weniger Neigung haben wird, an die Reclame anzustreifen; deren Ausartungen aber wird jede anständige Handlung schon in ihrem eigenen Interesse und der geschäftlichen Ehre halber sorgfältig vermeiden. Es ist Sache des geschäftlichen Tacts und des richtigen Gefühls, die wichtigste und interessanteste Seite des neuen Werkes kurz und schlagend in der Anzeige hervorzuheben. Von großer Wichtigkeit ist es ferner, die Anzeige dem richtigen Leserkreise unter die Augen zu bringen, mit andern Worten, die richtigen Blätter für die Insertion zu wählen. Für die Buchhandlungen zeigt man natürlich in den buchhändlerischen Blättern (Börsenblatt, Wahlzettel ꝛc.) an. Für das Publikum wählt man bei wissenschaftlichen Werken selbstverständlich Blätter, welche der betreffenden Wissenschaft gewidmet sind, für alle Erscheinungen von größerem Interesse auch einige der verbreitetsten großen politischen Zeitungen, für technische Schriften Fachjournale, für Belletristik schönwissenschaftliche Zeitschriften ꝛc. Hier lassen sich eben höchstens allgemeine Fingerzeige geben. Der Verleger muß sein Werk und die Kreise, für welche es hauptsächlich bestimmt ist, kennen und wird darnach verfahren. Von Nutzen sind in der Regel die Vorschläge und bezüglichen Mittheilungen befreundeter und thätiger Sortimentshandlungen; andere Offerten, an denen es nicht zu fehlen pflegt, sind genau zu prüfen. — Ueber die unter Umständen zu wäh-

lenden Blätter geben besonders C. A. Haendel's (in Leipzig) Inseraten-Versendungs-Liste und die von den Annoncen-Bureaux herausgegebenen Zeitschriftenkataloge Auskunft, sowohl was Auflage, als Höhe der Insertionskosten betrifft. Der Vermittlung dieser Annoncen-Bureaux bedient man sich zweckmäßig in allen Fällen, wo man Inserate in solche Blätter einrücken lassen will, mit deren Verlegern man nicht ohnehin in laufender Rechnung steht. Directe Geschäfte sind gerade hier oft mit viel Umständlichkeiten, Zeitverlust und Mehrkosten verknüpft. — Die Kosten des Inserats fallen in der Regel, wie natürlich, dem Verleger allein zur Last; gewöhnlich sagt er dann in der Anzeige, das Werk sei in allen (oder allen guten oder soliden) Buchhandlungen zu haben; doch gewährt der Verleger bei besonders bedeutenden oder absatzfähigen Werken auch häufig bestimmten Sortimentshandlungen Inserate mit alleiniger Nennung von deren Firma, indem er einen verhältnißmäßigen Antheil der Kosten trägt, während der andere Theil von der Sortimentshandlung getragen wird. Diese Gewährung pflegt durch verhältnißmäßige Fest- oder Baarbestellung bedingt zu werden. Bisweilen erbietet sich der Verleger gleich bei der Ankündigung den Buchhandlungen gegenüber, bei einer bestimmten Anzahl fest bezogener Exemplare ein (vielleicht besonders in die Augen fallendes, durch ein Bild oder sonstwie hervorgehobenes) Inserat zu geben, von dem er ein Viertel oder Drittel der Kosten trage, bei noch mehr Bedarf erbietet er sich zur Zahlung (Gutschrift) der Hälfte der Kosten (Inserat auf halbe Kosten) oder auch zur Vergütung des ganzen Kostenbetrages. Clichés etwaiger Abbildungen hat der Verleger zum Abdruck unentgeltlich zu liefern. Die Kosten werden gewöhnlich von dem Sortimenter verlegt und ihm von dem Verleger in Jahresrechnung gutgebracht.

Inserate werden bekanntlich nach Seiten- (Spalten-) oder Zeilen-Raum und einem als Norm angenommenen Schriftgrade bemessen, so daß z. B. eingedruckte Abbildungen den eingenommenen Raum bezahlen müssen. Häufig wird kein Rabatt gewährt, vornehmlich bei politischen Zeitungen, in anderen Fällen ein verhältnißmäßig steigender Rabatt, der aber den gewöhnlichen Buchhändler-Rabatt an Höhe nicht zu erreichen pflegt. Wo nicht sofortige Baarzahlung bedingt ist, kommen Inserate in die allgemeine Jahresrechnung. — Verleger von Zeitschriften einigen sich bisweilen mit anderen Zeitschriftenverlegern zu Change-Inseraten, d. h. zu gegenseitiger Insertion ihrer Verlagsartikel ohne Ausgleichung durch Baarzahlung. Solche Posten kommen nicht auf das gewöhnliche Conto, wenn auch ein solches überhaupt geführt wird, sondern auf ein besonderes „Change-Conto", auf dem dann die von beiden Seiten berechneten und zu gewährenden Beträge erscheinen. Die Beträge dieses Conto werden in allen Fällen ohne Rabatt berechnet. Nur äußerst selten gleicht sich ein solches Conto durch Gegenrechnung rein aus; die Differenz wird jedoch in der Regel nicht ausgezahlt, sondern abgeschrieben, d. h. als Differenz gutgebracht und damit beseitigt.

Ueber alle Inserate ist ein besonderes Buch zu führen, welches alle nöthigen Angaben: Datum der Absendung, Gegenstand des Inserats, Titel ꝛc. der betreffenden Zeitschrift oder des Werkes, auf dessen Umschlag der Abdruck erfolgen soll u. s. f. enthält. Nach diesem Buche sind alle eingehenden Inserat-Rechnungen zu prüfen. Man erkennt keine solche Berechnung an, zahlt sie demnach auch nicht, wenn man zur Insertion nicht selbst ausdrücklich Auftrag ertheilt hat und durch beigegebenen Beleg (Abdruck des Inserats in der betreffenden Nummer) die Ueberzeugung erhält, daß der Abdruck wirklich vorschriftsmäßig und correct, wenigstens ohne entstellende Fehler, erfolgt und die Berechnung nach Zeilenraum und Zeilenzahl richtig ist. Bei (nicht selbstverschuldeten) sinnentstellenden Druckfehlern kann man mit Recht nochmaligen, correcten Abdruck des Inserats beanspruchen. Dieses Inserat-Buch dient später auch bei Berechnung der jedem speciellen Verlagsartikel zu belastenden Insertions-Kosten zur Unterlage.

65. Unter Beilagen versteht man Anzeigen einzelner oder mehrerer Artikel, fast immer mit Raisonnement, welche in größerer Auflage auf besondere Blätter gedruckt werden, um entweder vom Verleger selbst theils durch Beilegen zu seinen Artikeln verbreitet, theils an Zeitschriften zum Beilegen gegen Gebühren gegeben, oder vom Verleger an die Sortimenter behufs ähnlicher Verwendung in größerer Anzahl gratis geliefert zu werden. Die Beilagegebühren der Zeitschriften sind gewöhnlich nach dem Formate der Beilagen verschieden und ebenfalls in den im vorigen Abschnitt genannten Hilfsmitteln zu finden. Für die Sortimentshandlungen werden die Beilagen entweder ohne oder mit Firma gedruckt, d. h. es ist gesagt, wie bei Inseraten: in allen Buchhandlungen ꝛc., oder die Firma der betreffenden Sortimentshandlung ist allein und ausdrücklich genannt, vielleicht am Rande hin beigedruckt. Bei Beilagen für Handlungen in Ländern mit anderem Münzfuße, als im Lande des Verlegers in Gebrauch ist, werden die Ladenpreise gewöhnlich in beiden Münzsorten ausgedrückt. Beinahe immer wird vorherige Verständigung mit der betreffenden Sortimentshandlung nöthig sein, da diese nicht für alle Beilagen Verwendung und durch den Bezug der oft umfänglichen Packete Transportkosten hat; auch sind die Bestimmungen der verschiedenen Preßgesetze je nach dem Bestimmungsorte der Beilagen nicht außer Acht zu

lassen, worüber gewöhnlich die Sortimentshandlungen besondere Mittheilung machen. — Beilagen wirken oft mehr und nachhaltiger als Inserate, da letztere leicht in der großen Menge der Anzeigen verschwinden, was besonders von den großen politischen Zeitungen gilt; doch können auch sie ziemlich bedeutende Kosten verursachen. Dagegen gewähren sie noch den großen Vortheil, daß man durch Anwendung stehenden Satzes bei weiterem Drucke nur die Papier- und Druckkosten neu anzulegen hat.

66. Von großer Wirksamkeit ist unter günstigen Umständen das Placat. Die Bestimmung desselben, in Schaufenstern ausgehängt oder durch Anheften im Geschäftslocale, durch Anschlagen an öffentlichen Verkehrswegen, an Mauern, Straßenecken ꝛc. dem Publikum vor Augen gebracht zu werden, bedingt das große Format, die große, in die Augen fallende und schon aus der Entfernung lesbare Schrift und die auffallende Ausstattung. Bisweilen enthält das Placat nur Titel und Preis, bisweilen auch ein Raisonnement. Um dasselbe recht auffallend zu machen, stellt man es gern auf farbigem Papier oder mit farbigem oder Buntdruck her, verziert es durch Bilder ꝛc. Die große Wirkung beruht darauf, daß eine Anzeige in dieser Gestalt dem Publikum, auch demjenigen, welches sich sonst um Anzeigen nicht kümmert, auf seinen Wegen immer wieder und fast unausweichlich entgegentritt und so, besonders wo es sich um populare Artikel handelt, auch in den anfänglich Indifferenten nach und nach Interesse und den Wunsch nach dem Besitze des angepriesenen Werkes weckt. Man könnte das Placat fast dem Colporteur vergleichen, der, wenn auch bisweilen überlästig, doch unermüdlich so lange den Leuten seine Waare in's Haus bringt und vor Augen hält, bis endlich doch der Eine oder Andere sich zum Ankauf entschließt. — Die Placate werden in der Regel gratis geliefert; nur bei besonders splendider und kostspieliger Ausstattung wird mitunter ein mäßiger Preis dafür in Ansatz gebracht, der mehr vor Mißbrauch schützen, als zur Deckung der Kosten beitragen soll.

67. Auf andre Kreise berechnet sind Besprechungen und Recensionen. Besprechungen, welche bisweilen schon vor Erscheinen des Werkes veranlaßt werden und oft mit Auszügen, mit Abdruck geeigneter einzelner Stücke des Werkes begleitet sind, machen in der Regel einfach auf das Werk aufmerksam, während Recensionen und in noch höherem Grade Kritiken ein tieferes, referirendes oder beurtheilendes Eingehen auf dasselbe zu bieten pflegen. Es kann hier nicht der Ort sein, auf das Recensionswesen und die hier und da bei demselben vorkommenden Mißbräuche und Uebelstände des Näheren einzugehen, über deren Genesis sich Manches sagen ließe. Nur nebenbei sei auf die Wichtigkeit einer guten Vorrede für Recensionen hingewiesen. Der tüchtige Verleger wird Recensionen und oberflächlichere Besprechungen nur in guten und anerkannten Blättern veranlassen. Die Recensionsexemplare werden den Redactionen unberechnet zugestellt und als Eigenthum überlassen, wenn eine Recension erfolgt ist; dagegen ist zu erwarten, daß Recensionsexemplare von Werken, die nicht zur Besprechung kommen, dem Verleger zurückgegeben werden.

68. Freiexemplare giebt man größtentheils von Unterrichtsbüchern an Schuldirectoren, Lehrer ꝛc., um eine Prüfung und womöglich Empfehlung und Einführung des betreffenden Buches seiten des Lehrerpersonals zu veranlassen. — Diese Freiexemplare, wie alle anderen ohne Berechnung abgegebenen Exemplare (Pflichtexemplare, welche nach Bestimmung des Preßgesetzes eingeliefert werden müssen, Gratisexemplare, die sich der Autor ausbedungen hat, Recensionsexemplare ꝛc.) mit alleiniger Ausnahme der den Buchhandlungen nach Abschnitt 42 zu gewährenden Freiexemplare werden in ein besonderes Buch, das Gratisbuch, notirt. Der Verleger thut wohl, alle solche Exemplare, mit Ausnahme der Pflichtexemplare, auf Umschlag oder Titel zweckmäßig zu bezeichnen, durch Stempelung oder durch eine schriftliche Bemerkung, die ja z. B. aus einer Widmung oder der Bezeichnung „zur Recension" bestehen kann; sonst möchte er leicht in den Fall kommen, daß ein von dem ursprünglichen Empfänger vielleicht verkauftes Exemplar ihm durch eine minder gewissenhafte Sortimentshandlung mit Berechnung remittirt würde und er so sein eignes Verlagswerk zurückkaufen müßte.

69. Um die Sortimentshandlungen in der Bekanntmachung der Novitäten zu unterstützen, liefert ihnen der Verleger bisweilen in geeigneter Anzahl (gratis) Versendungsbriefe oder Versendungsfakturen. Erstere sind gedruckte Briefe (Circulare) der Sortimentshandlungen an ihre Kunden, welche eine empfehlende Anzeige des Werkes enthalten. Adresse und Unterschrift sind offen gelassen, um von der Sortimentshandlung ausgefüllt zu werden. Aehnlich verhält es sich mit den Versendungsfakturen, Rechnungen mit empfehlenden Anzeigen, welche bei Uebersendung der Neuigkeit von den Sortimentern an ihre Kunden gegeben werden und auf denen erstere ebenfalls ihre Firma und die Adresse ausfüllen.

(Fortsetzung folgt.)

Der Buchdrucker an der Handpresse.

(Schluß.)

Es wird in den bis hierher gegebenen Erklärungen so ziemlich Alles, was den Drucker an der Handpresse angeht, seine Erledigung gefunden haben. Da er aber noch eine jede Form von der Farbe, womit er sie beschmiert, wieder zu reinigen hat, so wollen wir uns zu guter Letzt dieses Reinigungsmittel noch etwas genauer ansehen und versuchen, ob wir dem Schwindelgeiste, der schon seit Jahren bis in die allerneueste Zeit hinein damit sein Wesen treibt, wieder ein wenig die Flügel beschneiden können.

Die Lauge zum Formenwaschen.

Im Jahrgange 1856 des Journals für Buchdruckerkunst ꝛc. No. 16 habe ich alle Laugenrecepte, die in den seit 1740 erschienenen Handbüchern über Buchdruckerkunst verzeichnet, gründlich ausgewaschen und den besten Theil davon für die beste Lauge behalten. Es scheint aber, als hätten die meisten Buchdrucker nicht Lust, dasjenige, was ihnen durch die Fach-Zeitschriften gebracht wird, erst nach ernstlicher Prüfung in Anwendung zu bringen, um so die Spreu vom Weizen unterscheiden zu lernen. Es ist ihnen viel lieber, wenn irgend ein Speculant ihnen etwas Fertiges ins Haus bringt. Da greifen sie gewöhnlich schon aus dem Grunde zu, weil die Anfertigung ihnen weiter keine Mühe macht. Einen neuen Beweis dafür liefert die Aufnahme, welche das Wasserglas, wenn auch nur für kurze Zeit, gefunden hat. Ich komme auf dasselbe am Schlusse dieses Kapitels wieder zurück, um es, hoffentlich für immer, abzufertigen.

Der Zweck der Lauge ist, die an den ausgedruckten Formen haftende Farbe aufzulösen (und zu entfernen, welches letztere indessen mittelst der Bürste und durch Abspülen geschieht). Es geht aber, indem die Farbe aufgelöst wird, ein rein chemischer Proceß vor sich, denn in dem Augenblicke der Auflösung findet wieder eine Verbindung oder Verseifung statt. Die Frage gestaltet sich nun folgendermaßen: wenn die Farbe aus Ruß und Firniß (einer Fettsäure) besteht, wie muß die Lauge beschaffen sein, die eine vollständige Verseifung dieser Fettsäure bewirken soll, ohne daß dadurch dem Metalle, an welchem die Fettsäure haftet, irgend wie Schaden erwächst? — Die einfachste Antwort hierauf ist: die Lauge muß von derselben Beschaffenheit sein, wie die, womit der Seifensieder die verschiedenen Oele und sonstigen Fettsäuren verseift. Eine vollständige Verseifung findet aber nur statt, wenn die Lauge kaustisch ist. —

In früheren Zeiten hatte jede Druckerei ihren Aescher, in welchem die Lauge bereitet wurde. Der Aescher war ein etwa 4 Fuß hohes, oben offenes und nach unten etwas schmäler zu laufendes Faß, der Form nach also conisch. Ungefähr einen halben Zoll hoch vom Boden befand sich ein Loch, etwa 1½ Zoll im Durchmesser haltend, welches mit einem hölzernen Stöpsel von außen verschlossen wurde. Im Innern dieses Fasses erhoben sich vom Boden etwa einen Fuß hoch vier dicht an den Wänden stehende Leisten, auf welche eine ganz mit Löchern versehene hölzerne Scheibe gelegt wurde, deren Peripherie mit der innerhalb des Fasses an der betreffenden Stelle gleich war. Auf diese Scheibe legte man kreuzweise einen ziemlichen Haufen Birkenreiser und bedeckte dieselben gut mit grober Sackleinwand; dann wurde Buchenasche darauf geschüttet und Wasser darüber gegossen. Die durchsickernde Flüssigkeit war Lauge und wurde unten abgezapft, in einen Kessel gethan und bis zum Kochen erhitzt: in diesem kochenden Zustande nur konnten die Formen damit gewaschen werden, wobei eine sehr scharfe Bürste immer noch mithelfen mußte.

Es geht hieraus hervor, daß die Holzasche solche Bestandtheile enthalten muß, die das durchdringende Wasser zu lösen und mit fortzuführen vermag. Analysirt man die Holzasche, so findet man darin lösliche Salze, von denen der größte Theil Pottasche (kohlensaures Kali) ist, außerdem Kieselerde, unlösliche Salze und unverbrannte Kohlenstückchen. Die Lauge bestand also aus Wasser mit einer unbestimmten Quantität Pottasche vermengt. Buchenasche wurde deshalb genommen, weil man die Erfahrung gemacht hatte, daß sie die beste Lauge gebe, was mit andern Worten heißt: daß sie am reichhaltigsten an Pottasche sei.

Einestheils dadurch, daß in dem Aescher die Pottasche und das Wasser in keinem bestimmten Gewichtsverhältnisse zu einander standen, wie es die Wissenschaft bedingt, anderntheils und hauptsächlich aber dadurch, daß der Pottasche (dem kohlensauren Kali) die Kohlensäure nicht entzogen wurde, konnte die Lauge diejenige Stärke nicht erhalten, welche ihr die Fähigkeit giebt, im kalten Zustande den in Rede stehenden Zweck zu erfüllen.

Der Grund, weshalb man überhaupt kalt wäscht, liegt in der bedeutenden Ersparung an Feuerungs-Material, da die Aescherlauge den ganzen Tag kochend erhalten werden mußte.

Die Hauptsache bleibt nun, die kalte Lauge so billig als möglich herzustellen. Zu diesem Behufe wähle man statt der Pottasche die bedeutend billigere Soda (kohlensaures Natron). Beide Salze sind in ihren Wirkungen bei Herstellung einer Lauge, wie wir sie gebrauchen, fast ganz gleich.

Die Bereitung einer guten kaustischen Lauge geschieht nun folgendermaßen: Man thut in einen Kessel 12 Gewichtstheile Wasser und 1 Gewichtstheil Soda. Während diese Mischung bis zum Kochen erhitzt ist, hat man Zeit, 1 Gewichtstheil guten gebrannten Kalk (Aetzkalk) in 3 Gewichtstheilen Wasser aufzulösen, und einen gut durchgerührten Kalkbrei herzustellen. Sobald die Mischung im Kessel kocht, gießt man den Kalkbrei allmälig hinzu, entfernt dann schnell das unter dem Kessel befindliche Feuer und deckt denselben zu. Die Lauge ist fertig, und zeigt sich nach dem Erkalten als eine wasserklare Flüssigkeit. Der Kalk liegt am Boden des Kessels als kohlensaurer Kalk; er hat dem Natron die Kohlensäure genommen und dadurch kaustisch gemacht; derselbe wird, nachdem die Lauge vorsichtig ab und auf Flaschen gefüllt wurde, weggeworfen. Die gefüllten Flaschen sind gut zu verstöpseln, weil die Lauge sehr geneigt ist, Kohlensäure aus der Luft anzuziehen, wodurch die ätzende Eigenschaft derselben allmälig verloren gehen würde. — Einen Bodensatz giebt diese Lauge deshalb nicht, weil die Gewichtstheile der dazu verwandten Stoffe in richtigem Verhältniß zu einander stehen.

Eine bessere und billigere als diese kaustische Lauge giebt es zum Formenwaschen nicht. Sie greift kein Metall, sondern nur animalische und vegetabilische Stoffe an. Sie verseift die Farbe vollständig und man frottirt die Form mit einer weichen Bürste nur deshalb, um die Verseifung inniger zu machen. Das Abspülen mit Wasser thut dann ein Uebriges, um die Form ganz rein zu erhalten.

Das Wasserglas

wurde, wenn ich nicht irre, vor nicht gar zu langer Zeit zuerst von Prag aus den Buchdruckern als ein vorzügliches Waschmittel empfohlen. Hierdurch entweder, oder durch irgend etwas Anderes angeregt, ist dasselbe dann auch von anderen Seiten zum Angebot gekommen. Sogar Reisende oder Agenten einer Fabrik in oder bei Halle haben den Buchdruckern das Wasserglas zu 4 Thlrn. den Centner offerirt mit dem Bemerken, daß man ca. 8 Mal so viel Wasser zusetzen könne und müsse, bevor man es in Gebrauch nehme. Diese letztere Bemerkung hört sich nun überaus vortheilhaft an und mag auch wohl am meisten dazu beigetragen haben, daß es hier und da einigen Absatz gefunden hat. Wenn es wirklich gut und brauchbar für uns wäre, gäbe es demnach anscheinend kein billigeres Waschmittel und aus diesem Grunde lohnt es sich schon der Mühe, wenn wir uns das Ding etwas genauer ansehen.

Flüssiges Wasserglas nennt man mit anderen Worten kieselsaure Kali- oder Natronlauge, die ein specifisches Gewicht von ca. 36 bis 38° Beaumé hat. Demnach ist das Wasserglas eine Verbindung oder Verseifung von Kali- oder Natronlauge mit Kieselsäure, durch welche letztere dasselbe sein hohes specifisches Gewicht erhält. Die Alkalien haben aber zu den Fettsäuren eine nähere Verwandtschaft als zur Kieselsäure, und so ist es denn natürlich, daß beim Waschen der Formen mit Wasserglas die Kali- oder Natronlauge darin sich mit dem Firniß unserer Farbe verseift und die Kieselsäure frei macht, die dann in Form von weißen Flocken die Form sowohl als die Waschbürste verunreinigt. Bei schlechterer Farbe indessen, welche mehr harz- als firnißhaltig ist, und wo eine Trennung der Kali- oder Natronlauge deshalb nicht vollständig stattfinden würde, dürfte die Form nach dem Waschen immer klebrig oder schmierig bleiben.

Hiernach können wir unser Urtheil über das Wasserglas folgendermaßen zusammenfassen:

1) Die Kieselsäure ist in der Lauge für unsere Zwecke nicht blos ein überflüssiger, sondern auch ein nachtheiliger Körper.
2) Die Volumen-Vergrößerung durch die Verdünnung mit Wasser ist keine so in die Augen springende, wie es den Anschein hat. Die Kali- oder Natronlauge ist ihrem specifischen Gewichte nach sehr leicht, während das Wasserglas, wie oben ersichtlich, sehr schwer ist. Da die achtmalige Verdünnung des letzteren nun nicht etwa nach dem Gewichte, sondern nach dem Volumen bemessen wird, so dürfte beinahe dasselbe Quantum von guter kaustischer Lauge eben so billig zu beschaffen sein, als vom verdünnten Wasserglase.
3) Da die kaustische Lauge, deren Anfertigung weiter oben angegeben wurde, ein reineres und zweckentsprechenderes Mittel zum Formenwaschen ist, auch im Kostenpunkt gar keinen oder wenigstens keinen nennenswerthen Unterschied zeigt, so ist das Wasserglas entschieden zu verwerfen.

Eine Londoner Buchdruckerei.

Von Th. Küster in London.

(Fortsetzung aus Heft 5 und 6 des Archiv.)

Doch während wir alle diese Beobachtungen gemacht, ist die nimmer rastende Zeit fortgeschritten und wir werden in unsern Reflexionen durch den schrillen Ton der Mittagsglocke unterbrochen, welche dem Bureaupersonal und den Correctoren eine anderthalbstündige, allen übrigen im Hause

Angestellten eine einstündige Unterbrechung ihrer Arbeit anzeigt. Es ist 1 Uhr. Beobachten wir nun den plötzlichen Wechsel, dem die Scene unterliegt. Auf springt der Corrector von seinem Stuhl und wechselt seinen Arbeitsrock mit dem Straßenrock; fort fliegt sein kleiner Amanuensis, der gleich seinem Chef anderthalb Stunden Freiheit genießt. Und in den großen Setzersälen klappert's um hundert Procent mehr — und wird dann um so ruhiger, denn über die Hälfte der Setzer sind im Nu verschwunden. Welch ein Klappern, Poltern und Stolpern die breiten Treppen hinab! Welch ein Gewirr von Stimmen über, um und unter uns, das wir um so deutlicher vernehmen, als zu gleicher Zeit auch die kreischenden, schwirrenden und rasselnden Töne aufgehört haben, die aus den Maschinenräumen und aus den Zimmern, in denen die Handpressen arbeiten, ertönten. Kaum hat sich das Etablissement der Mehrzahl seiner „Hände" entleert, so erscheinen auch schon die Trabanten der Frau Weller mit zahllosen Menagekörben, welche die Portionen aufgeschichtet enthalten, und verbreiten sich nach allen Richtungen hin durch die weiten Räume, hier eine Portion Rostbeef, dort eine Hammelcotelette oder andere culinarische Producte der typographischen Garküche deponirend. Das ist das Diner derer, welche entweder Junggesellen sind oder zu weit (oft 10—15 englische Meilen) von der Officin wohnen, um im Kreise der Ihrigen ihre Mittagsmahlzeit zu verzehren. Der hungerige Buchdrucker macht wenig Ceremonie: sein Sitz ist der untere Theil seines Kastenregals, seinen Tisch bilden seine Knie, auf die er ein altes Bret legt, und seine weißseinsollende Schürze ist sein Tischtuch nebst Serviette. Inzwischen, während Messer und Gabel in flinker Thätigkeit sind, erscheint auch der Bierspender mit seinen mächtigen blechernen Bierkannen, die fortzubringen ihm Mühe macht und die er in wenigen Minuten auf der Spitze seines kleinen Fingers wieder aus dem Hause hinaustragen kann. Zehn Minuten genügen mehr als reichlich für die Expedition des frugalen Mahls, und es bleiben für den Arbeiter sonach drei Viertelstunden der Muße. Diese werden sehr verschiedenartig ausgefüllt, je nach dem individuellen Geschmack: der eine zieht seinen Rock an und geht eine halbe Stunde spazieren, um einige Züge aus seiner Pfeife zu thun (Rauchen ist in englischen Buchdruckereien ein ungekanntes und nicht geduldetes Ding); ein anderer liest die Morgenzeitung; ein dritter irgendeinen neuen Sensationsroman; zwei spielen Schach; wieder andere singen und treiben Unfug; hier schreibt, dort schläft einer. Hier sehen wir um die Corrigirplatten gruppirt einige Jünger der Schwarzen Kunst mit Würfeln um Bier beschäftigt, doch ihre Würfel sind nicht Würfel, sondern Lettern ohne Köpfe, Gevierte, die ganz herrlich den Dienst der Würfel versehen. Endlich dort in einem ganz versteckten Winkel, wohin so leicht nicht das Auge des Factors dringt, sehen wir eine Gruppe eifrig mit Kartenspiel beschäftigt. Nur in Fällen ganz besonderer Dringlichkeit kann man während der Mittagsstunde einzelne Leute arbeiten sehen, wozu es außerdem einer speciellen Ordre des Oberfactors bedarf; die Privatgesetze der englischen Buchdruckerwelt opponiren sich dagegen und dringen darauf, daß die Feierstunden streng innegehalten werden. Der Grund hierfür ist weniger ein philanthropischer als ein den communistischen Principien entspringender; die Statuten der Londoner Setzer sagen: „Ein Arbeiter soll nicht arbeiten, während seine übrigen Collegen ruhen, weil er dadurch einen größern Theil von Arbeit absorbirt, als sonst auf seinen Theil fallen würde, und somit seine Kameraden beeinträchtigt."

Indem wir im Laufe des Nachmittags die Officin wieder betreten, thun wir am besten, unsern Weg gleich wieder nach den Setzersälen zu nehmen und den Leuten einige Aufmerksamkeit zu widmen, welche wir dort in der Mitte an den langen Eisenplatten emsig beschäftigt sehen. Sie corrigiren. Diese Arbeit wird — und mit Recht — zu den am wenigsten angenehmen der Kunst gezählt; sie ist nicht allein anstrengend und ermüdend, sondern — unbezahlt, indem sie darin besteht, daß der Arbeiter seine eigenen, selbstverschuldeten Fehler reparirt. Im ganzen genommen jedoch kann man die Arbeit des Londoner Setzers auffallend frei von Fehlern nennen; die Disciplin des Corrigirprocesses lehrt ihn, sich vorzusehen.

Wir wollen nun einige Schritte weiter gehen, um Augenzeugen der Arbeit derer zu werden, denen es obliegt, von den Schriftformen Abdrücke zu machen oder die großen weißen Papierbogen in jeder beliebigen Nummer — von einem Hundert bis zu vielen Hunderttausenden — zu bedrucken. Die erste Person, der wir hier begegnen, ist der Papierfeuchter. Wir finden ihn und seine Assistenten in den Souterrains des Gebäudes, in einem mit Steinplatten gepflasterten und mit Abzugsräumen versehenen Lokal, in dem wir eine Anzahl offener Tröge oder Mulden, die mit Wasser gefüllt sind, einige hoch hinaufreichende Packpressen und mehrere starke für ein schweres Gewicht tragbare Stellagen finden. Große Stöße von bereits gefeuchtetem Papier stehen umher, einige unter enormen Gewichten, damit die Feuchtigkeit sie durchdringe. Andere Stöße sehen wir unter dem noch größeren Druck der Pressen. Der Papierfeuchter nimmt etwa ein Buch Papier auf einmal, bringt es ganz unter Wasser, legt es dann auf ein mit einem reinen Ueberzug bedecktes Bret, nimmt darauf die Hälfte des Papiers zurück, das er von neuem

feuchtet und aufs Bret legt, sodaß jedes Buch zwei- und mehrmals — je nach der mehr oder minder absorbirenden Qualität des Papiers — das Wasser zu passiren hat. Nachdem ein Stoß so gefeuchteten Papiers einige Stunden unter dem Druck von Gewichten oder dem einer Presse gestanden, wird das Papier umschlagen, d. h. stoßweise auseinander genommen, um die etwa noch trockenen Schichten mit den nassen in Contact zu bringen, worauf es neuem Druck unterzogen wird. Ist das Papier von feinerer Qualität so wird dieses Umschlagen oder Umstülpen mehrmals wiederholt. Der Papierfeuchter selbst muß die Eigenschaften einer Amphibie besitzen: er lebt inmitten des Wassers vom frühen Morgen bis zum späten Abend; der Luxus einer warmen trockenen Kleidung muß ihm fremd sein.

Da das Papier aus dem Feuchtkeller nach den Preß- oder Maschinenlocalen wandert, so wollen wir ihm dahin folgen. Wie der Setzersaal, so bedarf auch das Druckerzimmer einer hellen Beleuchtung. Gewöhnlich sind die Handpressen (wie man sie jetzt im Gegensatz zu den Schnellpressen oder Maschinen nennt) in einer langen Reihe und unmittelbar vor einem ununterbrochenen Fenster, das die ganze Länge des Zimmers an beiden Seiten einnimmt, aufgestellt. An jeder Presse sehen wir zwei Drucker thätig, die sich in ihren respectiven Functionen des eigentlichen Druckens und des Farbeauftragens von Zeit zu Zeit ablösen. Der eigentliche Drucker wird nicht als der College des englischen Setzers betrachtet: beide arbeiten für den gleichen Zweck, doch sie gehören nach hiesigen Begriffen zwei ganz voneinander getrennten Professionen an. Seine Arbeit stählt ihm den Arm, indem sie stets die volle Anwendung seiner Muskelkraft erheischt.

Bei den nie endenden Ansprüchen an seine physische Kraft und seine Energie darf man sich nicht wundern, daß „Porter" die Religion des englischen Druckers ("pressman") ist; er spricht dem nationalen Bier „rather freely", d. h. ohne Grenzen zu, um seine Kräfte zu rekrutiren; er ist unleugbar der beste Kunde des benachbarten Bierhauses und trinkt oft in Einem Tage mehr volle Quart als der Setzer bescheidene Halbquart. Obgleich geschickt in seiner Arbeit und, wo diese profitabel, auch ausharrend bei ihr, steht doch der englische Drucker unendlich tief unter dem deutschen oder französischen in socialer Hinsicht. Der englische Setzer vermeidet, ja fürchtet oft seine Gesellschaft; die Mehrzahl derselben sind notorische Trunkenbolde, aufs höchste ordinär in ihren Ausdrücken und noch mehr in ihrem Benehmen. Die große Ausbreitung des Maschinenwesens hat sie neuerdings in etwas civiler gemacht und es hat sich selbst unter ihnen eine Art Gemeinschaft der Bessern gebildet, nämlich derjenigen, die es wirklich zu bedeutender Vollkommenheit in ihrem Fache gebracht und denen selbst die gefährliche Maschine nicht gefährlich werden kann. Ich kenne deren, die mit 4 Guineen (28 Thlr.) wöchentlich bezahlt und von ihren Principalen warm gehalten werden. Die Luxusarbeiten der englischen Presse gehen sämmtlich aus Handpressen hervor, und ein tüchtiger Drucker (sie sind nicht häufig) erfreut sich einer durchaus gesicherten und angenehmen Position.

Ein weit anderes Bild bietet sich uns dar bei unserm Eintritt in die Maschinenräume. Wir müssen zuvor einige Minuten pausiren, um unser Ohr an das wirre Geräusch zu gewöhnen und unsere Geruchsorgane mit der von Oel, Farbe und Dampf geschwängerten Atmosphäre vertraut zu machen. Der Druckproceß geschieht hier in verschiedener Art: wir sehen Schnellpressen, in denen eine dem Tiegel der Handpresse ähnliche schwere eiserne Platte die Druckkraft ausübt, nur mit dem Unterschiede, daß sie auf zwei Formen in stetem Wechsel sich niedersenkt; andere, in denen die Schriftform unaufhörlich unter einem großen Cylinder hin- und herrollt, um welchen der Papierbogen sich schmiegt, der so durch eine drehende Motion, also nicht mit Einem male, den Druck empfängt; endlich ist da auch die große Hoe'sche Maschine, deren Construction von den beiden zuvor beschriebenen total abweicht, indem bei ihr die Schriftform als Stereotypplatte und der Cylinderform angepaßt um einen kolossalen Cylinder befestigt ist. Alle diese Maschinen arbeiten mit erstaunlicher Schnelligkeit und liefern — je nachdem sie einfache, doppelte oder mit einer besondern Mechanik versehen sind, verschiedene Tausende von Abdrücken in einer Stunde. Da jedoch viel Zeit unter den Vorrichtungen für eine neue Druckform vergeht, so bedient man sich der Maschine nur für starke Auflagen und überläßt kleinere den Handpressen. Zeitungen jedoch werden in England wohl kaum noch anders als mit Maschinen gedruckt, und wäre es auch nur der Schnelligkeit der Production halber.

Es schlägt 5 Uhr. Diese für den Engländer wichtigste und geheiligte Stunde des Tages ist die Theestunde; sie wird wol ohne Ausnahme in allen Kunst- und Industriewerkstätten Albions innegehalten; in Privathäusern in ihrer Dauer unbegrenzt, ist sie in den Comptoirs und Officinen der Buchdruckerwelt auf eine halbe Stunde festgesetzt. Frau Weller's dienstbare Geister erscheinen pünktlich mit ihrem „Heiß und Naß" in den großen Obertassen und in wenigen Minuten ist jeder Theedurstige im Hause servirt. Wahre Pyramiden von Butterschnitten verschwinden im Nu von den flachen Körben, und für eine halbe Stunde ruhen die fleißigen Hände, damit der Körper sich pflege. Manche auch wol deren Ansprüche mit Frau Weller's

Fabrikat sich nicht vereinbaren wollen, haben ihr eigenes Fabrikat gebraut und sich, um es desto stärker zu haben, in Clubs zu diesem Zweck vereinigt. Dies jedoch steht ihnen eben nur in solchen Officinen frei, wo es noch offene Kohlenheizung giebt. Die meisten größeren Locale sind jetzt mit Röhrenheizung versehen. Da sehen wir auch Frau Weller's kleines Töchterlein mit einem zierlichen Theeservice in das Cabinet des Oberfactors verschwinden und unsere Geruchsnerven werden angenehm berührt von dem Aroma der gerösteten Milchbrotchen, welche der Gestrenge mit seinem Thee verspeisen wird. Doch dieser Gentleman gönnt sich keine Ruhe, er trinkt nur eine kleine Tasse in Eile und macht dann die Runde durch einige Setzersäle, wo wir ihn bald seine Recherchen machen sehen bezüglich des Vorschreitens der verschiedenen Arbeiten. Bei jedem Clicker (metteur-en-pages) informirt er sich; hier mit den Achseln zuckend, dort die Augenbraunen runzelnd, dort wieder nichts sagend, was gleichbedeutend mit Zufriedenheit ist. Doch das Achselzucken und Stirnerunzeln scheint überwiegend und die Setzer, welche ihn kennen und aufmerksam seinen Kundgebungen folgten, zischeln schon untereinander von bevorstehender Nachtarbeit, und als die gewichtige Thür, durch die er soeben den Saal verläßt, hinter ihm zuschlägt, da geht schon das verhängnißvolle Losungswort von Mund zu Mund.

Wir wollen, während die Nachtarbeit noch im Comptoir discutirt wird, für einige Minuten hinuntergehen und unsere Schritte dem Magazin ("ware-house") zuwenden. Hier finden wir uns aufs neue in weiten hellen Räumen und sehen eine beträchtliche Anzahl von Männern und Knaben emsig beschäftigt, die bedruckten und getrockneten Papierbogen zwischen dünne, glatte Bretchen oder Pappen zu legen und in hohen Stößen unter die Glättpressen zu schieben, hydraulische Pressen, deren mächtiger Druck die letzte verschönernde Hand an das Werk des Buchdruckers legt, bevor es die Officin verläßt. Andere nehmen die gepreßten Bogen zwischen den Satinirpappen heraus und ordnen sie in Stöße, während noch andere von den verschiedenen Stößen, deren jeder einen Bogen des betreffenden Werks repräsentirt, je einen Bogen in richtiger Folge nehmen und dadurch Exemplare formiren, wie der Buchbinder sie zu verarbeiten hat. Der Factor dieses Departaments beaufsichtigt diese verschiedenen Operationen und thut dies mit Strenge, da er verantwortlich ist für die Ablieferung completer Exemplare und Auflagen, und ein wachsames Auge muß er haben, damit nicht als „Maculatur" beiseite prakticirt werde, was durchaus nicht solches ist. Auch einige Buchbinder gehören zu dieser Branche des Geschäfts, doch von ihnen werden nur die leichtern und ganz einfachen Arbeiten des Heftens kleiner Pamphlets und Broschüren ausgeführt.

Aus dem Magazin führt uns ein für gewöhnliche Circulation nicht zugängiger Corridor in einen geräumigen Keller, in dem zahlreiche Gasflammen fast Tageshelle verbreiten und ein großer Schmelzofen mit der Kohlenglut darunter einen mehr als angenehmen Wärmegrad erzeugt. Wir befinden uns in der Zeitungsstereotypie, die nur an Einem Tage der Woche, am Freitag Abend, in vollster Thätigkeit ist. In dem Geschäft, das ich als Modell meiner Skizze genommen, werden zahlreiche wöchentliche Publicationen gedruckt. Die bedeutendste derselben, welche in einer Auflage von 30000 Exemplaren à 5 Ngr. jeden Sonnabend erscheint, wird in diesem Keller an jedem Freitag Abend vermittelst des Papierprocesses stereotypirt. Von jeder einzelnen der 32 großen Quartseiten werden vier Platten gegossen, zu welchem Zweck von den gesetzten Seiten Papiermatern genommen werden, die aus mehreren Lagen des feinsten Seidenpapiers bestehen, das, durch Kleister verbunden, in seiner Qualität dem Papiermaché ähnelt, durch regelmäßiges Klopfen mit einer Bürste sich dem Gesicht der gesetzten Form durchaus anschmiegt und so dieses — natürlich verkehrt — treu wiedergibt. Nachdem diese Papiermater künstlich schnell getrocknet und gehärtet ist, wird sie in einem für den Zweck besonders construirten Instrument befestigt und dann mit flüssigem Schriftmetall ein Abguß von ihr genommen, der genau dem Original, nämlich der gesetzten Seite, gleicht und nach einem unbedeutenden Reguliren druckfertig ist. Von dem obenerwähnten Journal werden vier solcher Abgüsse von jeder Nummer gemacht, um in möglichst schneller Zeit die ganze Auflage zur Disposition des Verlegers stellen zu können. Die zu diesen Operationen nöthigen Arbeiter kommen an jedem Freitag Abend zu dem Ende aus einer der renommirtesten Stereotypgießereien Londons.

Wir haben nun alle die zahlreichen Branchen einer großen Londoner Buchdruckerei in ihren Operationen beobachtet und den Rundgang durch das Etablissement gemacht. Nur Eins bleibt zu erwähnen: das Comptoir ("the counting-house"). Es ist das Sanctissimum des Hauses, mit besondern Zugängen von der Straße, elegantem Meublement, weichen Teppichen, geschmackvollen Gaslampen, hohen Spiegeln. Dort ist es ruhig, sehr ruhig; nicht das Getöse der Maschinen, nicht der Lärm der Setzer und Drucker dringt dorthin. Drei Zimmer und ein kleines Cabinet umfaßt dieses Departement. In einem Zimmer ist die Kasse ("cash-office") mit einem Oberkassirer und vier Commis ("clerks"); ins zweite theilen sich die Chefs der verschiedenen Departements, als der Oberfactor der Setzer,

der Drucker, der Correctoren und der Maschinen; jedem ist ein elegantes Pult angewiesen, neben dem Sprachrohrleitungen nach den verschiedenen Theilen des Geschäfts führen. Sechs bis acht anständig gekleidete (oft uniformirte) Knaben sind stets anwesend, um Estafettendienste zu verrichten. Die Wände sind bis hoch oben mit wohlgefüllten Bücherrepositorien besetzt, Exemplare aller im Hause gedruckten Werke enthaltend. Das dritte Zimmer, zwischen Kasse und Factorzimmer belegen, ist das Cabinet der Principale, dem gegenüber noch ein kleines boudoirartiges Zimmer als Privatcabinet dient. In dem erstern ist einer der Principale meist während der Hauptgeschäftsstunden anwesend, d. h. von 11—3 Uhr; oft sind sie beide dort, ja selbst mitunter bis spät in die Nacht hinein, wenn Umstände es erheischen. Dort finden die Conferenzen der Principale mit ihren verschiedenen Geschäftsdirigenten statt, sei es zur Regelung von Preisen, behufs neuer Arrangements, zur Ausführung neuer Arbeiten oder dergleichen. Außer den Factoren liebt Niemand ohne sehr gegründete Ursache dahinein zu gehen, und ein Arbeiter thut dies selten ohne gerufen zu sein. Selbst am Zahltag thut er dies nicht; in dem Zimmer, in welchem er arbeitet, empfängt er aus den Händen seines Principals sein Geld. Und in der That, es ist weit besser für ihn, wenn er nichts da zu thun hat; denn zum Guten ist's kaum je, daß man ihn dorthin ruft. Ist er unpünktlich, nachlässig in seiner Arbeit, dem Trunk ergeben oder streitsüchtig, so mag er versichert sein, daß man dort darum weiß. Ist er Corrector, so weiß er, daß Exemplare eines jeden im Hause gedruckten Blattes dort auf den großen Tisch gelegt werden und der Inspection von Augen offen sind, gewöhnt mit der äußersten Strenge zu richten, und daß er jeden Augenblick gerufen werden mag, um für ein Versehen Rede zu stehen, daß ihm vor Monaten vielleicht unbemerkt entschlüpfte. Deshalb wird jener hübsche Knabe, der Mercur des Cabinets, mit ängstlichen Blicken verfolgt, wenn er langsam und jeden Einzelnen musternd an den Arbeitern vorübergeht, und ein Jeder fühlt sich erleichtert, wenn er bei ihm vorübergegangen. Vom Comptoir und dem Cabinet gehen alle jenen absoluten fiats aus, denen gefolgt werden muß: die Beschränkung der Feiertage um Weihnachten, Ostern und Pfingsten; die Festsetzung der "Wayzegoose" (das jährliche große Diner, welches jeder Londoner Principal allen in seinem Geschäft Angestellten gibt); dann die "bullets" und "quis" (Contraction von quietus est), ersteres gleichbedeutend einer sofortigen ignominösen Entlassung, letzteres dem Aufhören nach vorgängiger Kündigung.

Einer der Factore ist eben im größern Cabinet mit dem jüngern Principal in ernstem Gespräch und der Knabe hat nach einem der Clicker gerufen. Die drei sprechen über ein Werk, mit dessen Fortschritt der Factor unzufrieden zu sein scheint. Nach einigem Ueberlegen gibt der junge Gentleman, indem er sich von dem eleganten Fauteuil erhebt, seinen Endbescheid, und der Clicker verläßt das Zimmer. Dieser Bescheid ist, daß die Setzer die ganze Nacht zu arbeiten haben, um das Zurückbleiben der letzten Tage (das meist ganz außer ihrer Controle) wieder einzubringen. Von dieser Ordre wird durchaus keine specielle Notiz weiter genommen: sie war erwartet. Nur einige Minuten vor 8 Uhr, als einige der ältern Arbeiter, welche von solchen Specialfällen ausgenommen sind, sich zum Heimgehen rüsten, werden sie mit Bestellungen an die Frauen derer, die dableiben müssen, versehen. Diese Bestellungen richten sie auf dem Heimwege aus, und infolge dessen erscheinen später die „bessern Hälften" mit den Ingredienzien eines soliden Nachtessens. Wenige indessen sind so begünstigt, indem die meisten so weit vom Geschäft ab wohnen, daß es lächerlich sein würde, an dergleichen nur zu denken. Für solche ist nun unsere alte Bekannte, Frau Weller, ein unschätzbares Juwel. Zwischen 9 und 10 Uhr erscheint sie aufs neue, oder besser ihre dienstbaren Geister erscheinen, um ihren Kunden Stärkung und Labung zuzuführen. Da mischen sich die Gerüche von gebratenem Schinken und Eiern, von Beefsteaks und Kartoffeln, von Fisch und andern Resten von Mittag. Auch der Bierspender läßt nicht auf sich warten, und mächtige Kannen werden in unglaublich kurzer Zeit geleert. Bis zum Morgen muß er auf den Beinen sein, denn die stets durstigen Gutenbergsjünger verlangen viel, viel Porter, und die Zinnkrüge mit Quarts oder Halbquarts darin curſiren unablässig.

Inzwischen geht die Arbeit schnell vor sich, anfänglich von Unterhaltung, gelegentlichem Singen, Scherzen und Lachen gewürzt; dann wirds stiller; hier und da hört man erst ein unterdrücktes, dann ein lautes Gähnen. Je mehr die Nacht vorschreitet, je ruhiger wirds. Nur hin und wieder ein Ruf nach Manuscript, oder nach dem Drucker um Abziehen der Correcturen, auch wohl ein halblauter Fluch des Clickers, dem etwas nicht recht von der Hand gehen will. Endlich nichts als das Geraffel der Lettern, wenn sie aus den Kästen ins Setzinstrument wandern, oder einige Hammerschläge, wenn eine Form für die Presse zugekeilt wird. Eine genügende Anzahl von Correctoren ist ebenfalls in den Closets anwesend, um mit den Setzern Schritt zu halten, und in dem Maße, als die Bogen gesetzt, werden sie auch gelesen und corrigirt. Nachtarbeit währt in der Regel bis 6 Uhr früh und bringt dem

Setzer, außer seinem Verdienst, eine halbe Krone (25 Ngr.) Vergütung ein. Um 6 Uhr geht er für zwei Stunden nach Haus und muß um 8 Uhr wieder für die Arbeit des neuen Tages bereit sein.

Zur Nachtarbeit wird gewöhnlich nur in sehr dringenden Fällen geschritten. Officinen, welche Regierungsarbeiten contractlich übernommen haben, lassen ihre Arbeiter oft fünfzig Stunden ohne Unterbrechung arbeiten, also mehr als zwei Tage und zwei Nächte hintereinander. Dieselben Arbeiter haben (die Sonntage inbegriffen) länger als zwei Monate ununterbrochen von 8 Uhr früh bis 11 Uhr Nachts täglich gearbeitet. Es liegt auf der Hand, daß die Resultate einer solchen Ueberspannung der physischen und geistigen Kräfte in gesundheitlicher Hinsicht sehr traurig sein müssen, und es ist jetzt zur Genüge anerkannt, daß diese unglaublich ausgedehnte Arbeitszeit die mittlere Einnahme der Arbeiter nicht nur nicht erhöht, sondern effectiv reducirt hat.

Mit dem ersten Grauen eines feuchten Herbstmorgens verlassen wir das Haus, in welchem wir nun 21 Stunden zugebracht. Die enorme Gasconsumtion seit 5 Uhr Abends hat einen hohen Wärmegrad im Innern erzeugt; draußen ist dicker, feuchter Nebel, kalte Luft empfängt uns und schließt plötzlich und gewaltsam die geöffneten Poren; noch haben wir einen weiten Weg zurückzulegen, bis wir daheim sind. Durch das nicht endende London, dessen Straßen jetzt noch todt und leer sind, in hundert Windungen geht unser Weg. Und so wollen wir denn vom freundlichen Leser Abschied nehmen, der uns — vielleicht nicht ohne Interesse — auf unserm Streifzuge durch die große Londoner "printing office" folgte.

Noch einmal die Tischfärbungs-Maschinen.

Als ich den im Doppelhefte 5 und 6 befindlichen Artikel „Cylinder- oder Tischfärbungs-Maschinen" schrieb, geschah es mit der Absicht, ein recht lebhaftes „Für und Wider" über dieses Thema, dessen große Wichtigkeit nicht zu unterschätzen ist, hervorzurufen. In Heft 7 wurde dann auch ein hübscher Anfang mit zweien größeren Artikeln gemacht, die meine Darlegungen über den Haufen zu werfen strebten; Heft 8 dagegen brachte zwar einen anerkennenswerthen Artikel über „die Auftragwalzen an Farbtisch-Maschinen", aber nichts, was die Hauptfrage berührt hätte: „ob Cylinder- oder Tischfärbungs-Maschinen die besseren und praktischeren!" Es hat somit den Anschein, als wollte sich diese Frage wieder im Sande verlaufen, um das betheiligte Publikum im Unklaren zu lassen über ein Instrument, das nicht blos für den Betrieb einer Buchdruckerei von größter Bedeutung ist, sondern auch für den Geldbeutel des Buchdruckers, der gezwungen ist, dasselbe anzuschaffen. Wo es sich um eine Ausgabe von über tausend Thalern handelt, kann es auf ein Hundert Thaler mehr nicht ankommen, wenn die Erwerbung des Besseren damit verknüpft ist. In meinem ersten Artikel habe ich die Maschinen mit Cylinderfärbung für die besseren gehalten und ich halte sie auch noch heute dafür. Meine jetzige Beweisführung will ich deshalb auf jene Artikel stützen, die das Gegentheil zu behaupten suchten, vor allen aber auf den mit Carl Schulze in Wittenberg unterzeichneten Artikel in Heft 7 dieses Archivs. Vorausgeschickt sei noch, daß ich für keine Maschinenfabrik Reclame mache; mein Standpunkt ist ein ganz unparteiischer; der einzige Zweck, den ich im Auge habe, ist der, meinen Collegen, den Buchdruckern, nach Kräften mit Rath und That zur Seite zu stehen.

Der erste in Heft 7 befindliche Artikel, unter der Ueberschrift „die Tischfärbungsmaschine", macht im Allgemeinen nur Vorschläge zu Verbesserungen, die am Getriebe der Walzen vorgenommen werden müßten, wenn die Tischfärbungs-Maschine vollkommen brauchbar sein und vortheilhaft verwandt werden soll. Nach diesen Verbesserungen sollen die Walzen, statt frei in Schlitzen, in regulirbaren geschlossenen Lagern laufen, und außerdem die Auftragwalzen durch ein Zahngetriebe in Bewegung gesetzt werden. Ferner soll zur besseren Verreibung der Farbe über je zwei Auftragwalzen eine Stahlwalze liegen, die außer der rotirenden auch eine seitwärts hin- und hergehende Bewegung hat.

Mit richtigem Verständniß von der Sache spricht sich Herr C. W. Georgi in Aachen gegen diese vermeintlichen Verbesserungen in Heft 8 dieses Archivs aus. Ich will dem nur noch Einiges hinzufügen.

Die Vorzüge, welche für gewöhnlich an den Tischfärbungs-Maschinen hervorgehoben, bestehen in Folgendem:

1) in der einfachen Construction und deren bequemer Uebersichtlichkeit;
2) in dem verminderten Kraftaufwand beim Drehen derselben;
3) in den billigeren Anschaffungskosten.

Mit den oben erwähnten Verbesserungen wird aber die Maschine bedeutend complicirter, und dürfte der Unterschied zwischen der Tisch- und Cylinderfärbungs-Maschine fast nur noch in der Form der Farbetische zu suchen sein. Daß der Maschinenbauer diese Veränderungen nicht umsonst machen kann, liegt auf der Hand, und die billigeren Anschaffungskosten dürften sich nicht unbedeutend vergrößern. Werden hierdurch nun die ad 1 und 3 genannten

Vorzüge nicht wenig alterirt, so ist der ad 2 genannte Vorzug auch nicht mehr derselbe geblieben. Das Zahngetriebe, die Stahlwalzen, und endlich auch das zeitweilige festere Anstellen der Walzen machen den Gang der Maschine um ein Erkleckliches schwerer, denn: je mehr Zähne, desto mehr Reibung, und je mehr Reibung, desto mehr Kraft geht verloren.

Ueber den pecuniären Vortheil, den die Tischfärbungs-Maschinen überhaupt bieten sollen, werde ich mich weiter unten noch etwas specieller auslassen.

Wenn fast bei jeder Gelegenheit für die Mustergültigkeit der Tischfärbungs-Maschinen erwähnt wird, daß Herr Brockhaus in Leipzig eine solche habe und die Bilderform der illustrirten Zeitung darauf drucke, so liefert das für den Augenblick noch keinen schlagenden Beweis. Vorläufig betrachte ich die Anschaffung einer solchen Maschine von Seiten des Herrn Brockhaus als einen Versuch, und erst dann, wenn diese bedeutende Officin mit weiteren Bestellungen darin vorgeht und nach und nach die Cylinderfärbungs-Maschine ausrangirt, fällt die Firma Brockhaus für die Verehrer der Tischfärbungs-Maschinen als gewichtige Autorität in die Wage. Für jetzt läßt sich nur sagen, daß die Illustrirte Zeitung eben so gut, aber nicht besser, als früher gedruckt wird, und daß die allwöchentliche Erneuerung der Walzen keineswegs zu den Annehmlichkeiten und Bequemlichkeiten gehört, welche die Tischfärbungs-Maschine sonst noch für den Druck der Illustrirten Zeitung mitgebracht haben mag.

Das Urtheil der Herren Fischer & Wittig in Leipzig kann, so sehr ich diese Herren sonst auch schätze, so lange keine Bedeutung haben, als sie Agenten für die Maschinenfabrik Augsburg zu Augsburg sind. Hier ist der eigene Vortheil zu sehr mit ihrem Urtheil verknüpft, als daß dasselbe ein unparteiisches sein könnte. —

Wenden wir uns jetzt zu dem zweiten Artikel im Archiv Heft 7, unterzeichnet von Herrn Carl Schulze in Wittenberg. Wer den ersten (Journal-) Artikel des Herrn Schulze mit diesem zweiten genauer vergleicht, wird sich erstaunt fragen: „Wo in aller Welt hat Herr Schulze so zu sagen über Nacht diese Fachkenntnisse und diese weite Umschau über Wittenberg hinaus herbekommen?“ Sollte der Nürnberger Trichter in Wirklichkeit existiren, oder hat die Maschinenfabrik Augsburg einen solchen erfunden und angefertigt? Nun, meinetwegen auch Augsburger Trichter! — Jedoch zur Sache.

Das fühlbare (für wen?) Umsichgreifen der Tischfärbungs-Maschinen namentlich in den kleineren Städten Süd- und Mitteldeutschlands vermag ich eben so wenig anzuzweifeln, als Herr Schulze solches behaupten kann. So lange darüber keine Verzeichnisse vorliegen, wie sie von den meisten Maschinenfabriken über die Ausbreitung der Cylinderfärbungs-Maschinen veröffentlicht wurden, mag diese Behauptung auf sich beruhen. Den richtigen Beweis für die Zweckmäßigkeit dieser Maschinen liefert dann immer noch nicht die Anzahl, welche überhaupt abgesetzt oder in den Druckereien untergebracht wurde, sondern die Anzahl derjenigen Exemplare, welche in den verschiedenen Druckereien der ersten Maschine gefolgt sind. Bei Anschaffung des ersten Exemplars spielen zu häufig neben der Unkenntniß des Käufers auch noch der scheinbar billigere Preis sowie die Ueberredungskunst des Verkäufers eine zu große Rolle; auch ist auf die mündlichen Empfehlungen, die man hier und da auf etwaiges Anfragen von den Buchdruckern hört, die eine solche Maschine angeschafft, kein zu großes Gewicht zu legen; denn ist die Maschine wirklich mangelhaft, so ist es wol einestheils die Scham darüber, daß man beim Ankauf zu wenig Kenntniß von der Sache gehabt hat, die Einen zurückhält, den wahren Sachverhalt zu verrathen; anderntheils spielt aber auch wol ein wenig menschliche Natur mit, wonach der Eine nicht auf Kosten der Andern aufgeklärt zu werden braucht, sondern auf eigenes Risiko ausprobiren kann, was das bessere für ihn sei. Ist diese menschliche Schwäche auch nicht einem Jeden eigen: immerhin wird man ganz offene und ehrliche Antworten auf derlei Fragen nur selten hören.

Was die quantitative Leistungsfähigkeit anbelangt, so bin ich zwar von Herrn Schulze in Betreff der Augsburger Maschinen eines Besseren belehrt, muß aber dennoch, was die Cylinderfärbungs-Maschinen angeht, entschieden an dem festhalten, was ich in meinem früheren Artikel sagte. Was Herr Schulze dagegen anführt, ist in der Hauptsache Folgendes:

„ ...... Erstens sind nicht alle Cylinderfärbungs-Maschinen der Art construirt, daß nur zwei Umdrehungen des Schwungrades zum Druck eines Bogens erforderlich sind und zweitens sind bei den Augsburger Tischfärbungs-Maschinen $2\frac{1}{2}$ Umdrehungen des Schwungrades zum Druck eines Bogens erforderlich. Im Ganzen aber ist bei allen Augsburger Maschinen in der Verbindung des Schwungrades mit der Kurbelwelle, zwischen Cylinder- und Tischfärbung gar kein Unterschied, mithin kann auch ein Unterschied in der quantitativen Leistungsfähigkeit zwischen beiden nicht stattfinden.“ ....

(Schluß folgt.)

Schriftprobenschau.

Wenngleich die unserem heutigen Hefte beiliegenden Proben von Ecken aus der Schriftgießerei von Schelter & Giesecke in Leipzig in ihrer Zeichnung einen wesentlich anderen Charakter haben, wie die bisher uns zu Gebote stehenden, so glauben wir doch mit Recht sagen zu können, daß der größte Theil derselben sehr geschmackvoll gehalten, also gewiß einer jeden Accidenzarbeit zu Zierde gereichen wird.

Wir machen speciell auf die Nrn. 1086 1076 1087 1082 1088 aufmerksam; diese scheinen uns ganz besonders verwendbar und werden wir sie, wie die anderen, in den ersten Heften des nächsten Bandes auf Proben von Bücherumschlägen und sonstigen Arbeiten zur Anwendung bringen.

Sprechsaal.

— — Sie würden mich daher zu großem Dank verpflichten, wenn Sie mir gütigst kurze Mittheilungen machten, auf welche Weise die oben erwähnte Karte wohl hergestellt, resp. mit was für einer Farbe sie gedruckt wurde, um den kohlschwarzen sammetartigen Ton zu erzielen. —

Die erwähnte Karte wurde auf folgende Weise gedruckt. Nachdem die Walzen der Maschine in gewöhnlicher Weise mit möglichst starker, durch Zusatz von Copallack haftbar gemachter Farbe eingerieben, wurde ein wenig Ruß auf diejenige Stelle des Reibers geschüttet, welche gerade über dem Satz der Karte befindlich. Der Ruß verreibt sich beim Fortarbeiten auch auf die Auftragwalzen und man erlangt auf diese Weise den tiefschwarzen, sammetartigen Ton, welcher Ihnen an der betreffenden Karte gefallen hat. —

— — Bei dieser Gelegenheit möchte ich Sie auch fragen, ob man Farben zum Steuben nicht vielleicht auch auf schwarze Farben mit Erfolg verwenden könnte? So daß man bei Plakaten nöthigenfalls eine oder die andere Zeile mit anderer Farbe steuben könnte.

Ihre gefällige Beantwortung im Archiv erwartend, zeichnet indessen hochachtungsvollst A. P.

Wir können Ihnen nicht rathen, für Staubfarben schwarz unterzudrucken, auch wenn Sie dieselben des bessern Haftens wegen mit Lack mischten. Wollen Sie ein Plakat mehrfarbig drucken, so benutzen Sie ein wenig Chromgelb, mit stärkstem Goldfirniß angerieben und mit Copallack versetzt. Sie können dann jede Zeile beliebig pudern und auch schwarz dabei zur Anwendung bringen, indem Sie etwas Lampenruß dazu benutzen.

Die schwarze Farbe würde immer durchschimmern, die darüber gepuderte verunreinigen und derselben das Feuer nehmen.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Briefköpfe.

Nr. 1. Schrift von Dresler. Züge von Gronau.

Nr. 2. Librairie, ancienne maison rc., Pera rc. von Dresler. S. H. Weiss von Benj. Krebs Nachfolger Frankfurt a. M.

Nr. 3. Schrift, Aldine von Dresler. Verzierungen, Dresler'sche Epheuranken.

Nr. 4. Manufaktur, Leinen verzierte Scelett von Dresler. Modewaaren, Confections Aldine von Dresler. Lager, Friedrichsstraße von Gronau in Berlin. Ernst Lorenz und Berlin von Dresler.

Nr. 5. General-Agentur, Versicherungs-Gesellschaft von Schelter & Giesecke in Leipzig. Allgemeine Feuer- rc. Saxonia von Benj. Krebs Nachfolger Frankfurt a. M. Leipzig von Dresler.

Nr. 6. C. Schlieder von Gronau. Manufaktur & Engros-Lager, Stickereien, Wolle rc. von Dresler. Verzierung aus Gronau'schen Zügen.

Nr. 7. Heinrich Vogel, Leipziger Straße von Dresler. Magdeburg von Schelter & Giesecke.

Nr. 8. Buchhandlung von Dresler. Ernst Weber von Schelter & Giesecke. Wiesbaden Steinschrift von Benj. Krebs Nachfolger Frankfurt a. M.

Nr. 9. Karl Ebert Aldine, Schriftgießerei Scelett, Galvanoplastik engl. Aldine von Dresler.

Blatt 2. Seitentheile für Wechsel, Quittungen.

Nr. 10. Verzierungen Gronau'sche Züge. Schrift von Schelter & Giesecke.

Nr. 11. Verzierungen Gronau'sche Züge. Schrift von Benj. Krebs Nachfolger.

Nr. 12. Verzierungen Dresler'sche Zopfeinfassung. Schrift von Gronau.

Nr. 13. Verzierungen Zopfeinfassung von Schelter & Giesecke, Schrift von Dresler.

Nr. 14. Verzierungen, innere, aus Dresler'schem Untergrund, äußere Ecken aus Ehlert'scher Weinlaubeinfassung. Schrift von Benj. Krebs Nachfolger.

Nr. 15. Verzierungen, innere, aus Dresler'schem Untergrund, äußere aus Dresler'scher Brillanteinfassung. Schrift von Schelter & Giesecke.

Nr. 16. Verzierungen Dresler'sche Brillanteinfassung. Schrift ebenfalls von Dresler.

Nr. 17. Verzierungen und Schrift von Schelter & Giesecke.

Nr. 18. Verzierungen Dresler'scher Untergrund. Schrift ebenfalls von Dresler.

Nr. 19. Verzierungen Dresler'sche Zopfeinfassung. Schrift Aldine von Dresler.

Correspondenz.

Herrn F. H. St. in B. Wir glauben kaum, daß die von Ihnen erwähnten Facsimile geätzt waren; dieselben sind jedenfalls in Holz geschnitten gewesen, was auch für Jemand, der einige Uebung hat, nicht schwer fällt. Sollten sie jedoch geätzt gewesen sein, so können sie wohl nur auf die in Heft 10 bei Zinkographie angegebene Weise hergestellt und zur Uebertragung die gewöhnliche Autographische Tusche benutzt worden sein.

Herrn J. M. in Regensburg. Sehr gute Zinkplatten zum Satiniren beziehen Sie von der Firma Hagen & Tabm in Cöln.

Herrn H. F. in Rudolstadt. Wir bedauern, die gewünschten Farben in kleinen Quantitäten nicht liefern zu können; da dieselben dem Verderben zu leicht ausgesetzt sind, so können wir nur größere Quantitäten anreiben und verkaufen; die Mühe des Anreibens macht sich bei kleineren nicht bezahlt.

Herrn H. G. in K. Es ist uns leider noch nicht geglückt, einen guten Maschinenmeister für Sie zu finden; dieselben sind auch hier wie überall nicht in Ueberfluß vorhanden; sobald wir eine passende Persönlichkeit finden, geben wir Ihnen sogleich Nachricht.

Herrn J. M. in München. Wenn irgend möglich, soll Ihr Wunsch erfüllt werden.

Herren H. D. in Gießen, W. G. in Dresden, L. M. in Meißen F. W. Frankfurt a. M. erhalten.

Annoncen.

Außer der von mir angekündigten und schon vielfach gebrauchten und belobten

Neuerfundenen Rheinischen Walzen-Masse für Buchdruck-Walzen pr. 100 Pfd. 24 Thlr.

führe ich auch jetzt einen **eigends für Buchdruck-Walzen präparirten Leim**, den ich in Quantitäten bis zu 25 Pfd., per Pfd. zu 8½ Sgr., von 25 Pfd. an und mehr zu 7½ Sgr. per Pfd. ablasse, empfehle ich solchen den Herren Buchdruckerei-Besitzern zur gef. Abnahme.

Münster (Westfalen). **Louis Herz.**

Buchdruckerei-Verkauf.

Eine im besten Betriebe stehende Buchdruckerei in Erfurt, eine neue Schnellpresse, zwei Handpressen und reichliches gutes Schriftmaterial enthaltend, ist für 5000 Thlr. bei ca. 1600 Thlr. Anzahlung zu verkaufen. Auf Franco-Offerten unter Chiffre H. E. No. 269 mit Angabe der Vermögensverhältnisse der verehrten Reflectanten durch H. Engler's Annoncenbureau in Leipzig erfolgt Näheres.

Schriftgießer betreffend.

Ein junger Mann, welcher in **allen** Fächern der Schriftgießerei gründlich bewandert ist, findet als Assistenz-Gehülfe des Factors in einer größeren Gießerei eine angenehme Stellung. Gef. frankirte Adressen unter B mit möglichst speciellen Mittheilungen befördert die Expedition d. Bl.

Vortheilhafte Offerte.

Aus der von mir erkauften C. Hauber'schen Druckerei gebe ich folgende mir entbehrliche Inventarstücke zu billigen Preisen ab:

1 Schnellpresse von König & Bauer, Eisenbahnbewegung, Format 33½—22" englisch,

1 Hagarpresse von Groß,

ca. 60 Ctr. Brod- und Titelschriften,

40 große und 30 kleine Setzkästen, 6 große und 29 kleine Setzbretter, 11 Metallschiffe, 8 Setzregale, 8 Formenregale, 12 Winkelhaken, 1 Linienhobel, 14 Feuchtbretter ꝛc.

Aus den vorstehenden Inventarstücken, welche sämmtlich in bestem Zustande sind, und eine wohleingerichtete complete Druckerei bilden, ließen sich auch zwei kleinere Druckerien zusammenstellen, und wäre also damit Gelegenheit gegeben, sich auf billige Weise ein vollständiges Druckerei-Inventar anzuschaffen.

Ich sehe nun gef. Offerten auf das Ganze oder einzelne Theile entgegen und bemerke noch, daß sämmtliche Gegenstände täglich eingesehen werden können.

Stuttgart, Januar 1865. **A. Kröner.**

J. G. Rath, Tischlermeister in Leipzig, Lange Straße 9, empfiehlt sich zur Anfertigung von Schriftkästen, Regalen, Setzbrettern ꝛc., in allerkürzester Zeit und versichert bei solidester Ausführung die billigsten Preise. Fraktur und Antiquakästen sind stets vorräthig.

Einladung zum Abonnement.

Mit dem ebenfalls beifolgenden Heft 12 schließt der 2. Band des Archivs; wir ersuchen deshalb unsere geehrten Abonnenten, ihre Bestellungen auf den neuen Band rechtzeitig bei den betreffenden Buchhandlungen machen zu wollen, damit keine Unterbrechung in der Zusendung eintritt.

Allen unseren Lesern sagen wir für die im vergangenen Jahre so vielfach gezollte Anerkennung unseres Strebens unsern verbindlichsten Dank und versichern im Voraus, daß wir es uns auch im folgenden dritten Bande angelegen sein lassen werden, in gleicher Weise zu wirken wie bisher und nach wie vor privatim unseren Rath in allen den Fällen zu ertheilen, welche einem oder dem anderen unserer geehrten Leser einen solchen wünschenswerth machen sollten. Da das Archiv im vergangenen Jahre einen unerwartet großen Aufschwung genommen, die Abonnentenzahl sich gegen früher um das Doppelte vermehrt hat, so glauben wir schon jetzt annehmen zu können, daß unser Unternehmen sich in diesem Jahre vollständig Bahn brechen und zu den verbreitetsten Fachzeitschriften gehören wird.

Insertionen im Archiv finden deshalb schon jetzt eine ausgedehnte Verbreitung und sicheren Erfolg; wir nehmen dieselben für den nächsten Band zum Preise von 2 Ngr. pro Spaltzeile an.

Da die Annoncen im Heft selbst enthalten, mithin den Lesern immer vor Augen bleiben, so empfiehlt sich besonders für Schriftgießereien, Farbenfabriken, Buchdruckereiutensilien-Handlungen, Maschinenfabriken ꝛc. ꝛc. die Aufnahme permanenter Annoncen, für die wir ermäßigte Preise stellen. Von den bereits erschienenen Bänden ist auch der erste nunmehr durch Nachdruck complettirt und kann deshalb einzeln oder mit dem zweiten zusammen durch alle Buchhandlungen bezogen werden. Decken dazu liefern wir zu 22½ Ngr.

Redaction und Verlagshandlung des Archivs.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.



1

LIBRAIRIE

DE

S. H. WEISS

ANCIENNE MAISON KOEHLER & WEISS

PERA GRAND' RUE 323.

2



3

Berlin, *den* *186*





ERNST LORENZ

Berlin

Friedrichsstrasse No. 23.



4

General-Agentur 

der

Allgemeinen Feuer-, Fluss-,  **Land- & Eisenbahntransport-**

Versicherungs- Gesellschaft

SAXONIA IN DRESDEN.

№ *Leipzig, den* *186*

5

E. Schlieder

Manufactur- & Engros-Lager

von

STICKEREIEN

sowie

Wolle, Seide, Perlen etc.

6

HEINRICH VOGEL

Dr. med.

Magdeburg

Leipziger Strasse No. 16.

7

Buchhandlung

von

EMIL WEBER

in

Wiesbaden.

8
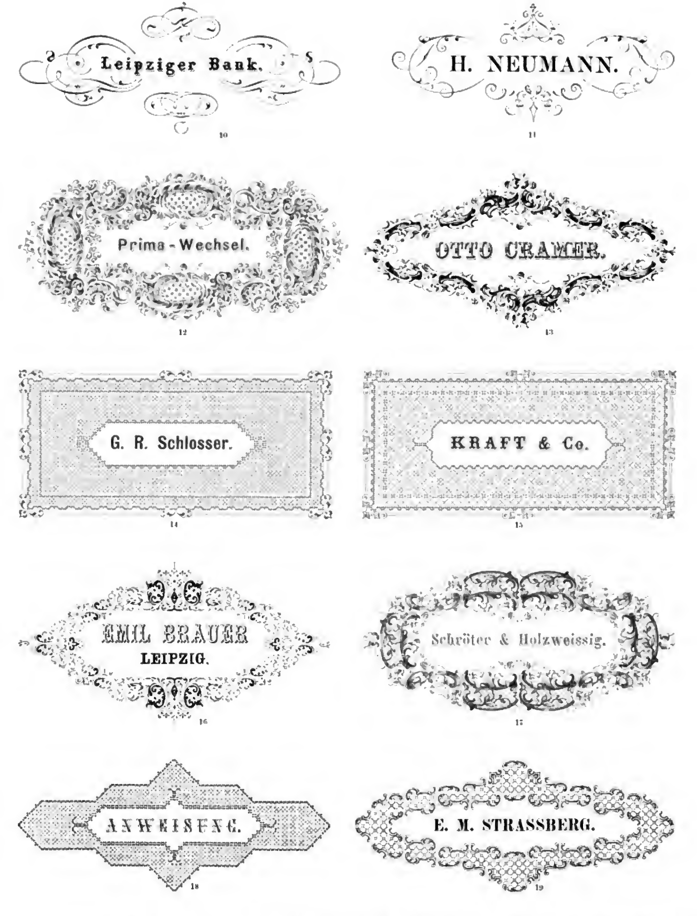
Karl Ebert

SCHRIFTGIESSEREI

und

Galvanoplastik.

9



Beilage zu Heft 11 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von A. Waldow Leipzig.

No. 1085. à 12½ Ngr. — 75 Nkr.

NEUE ECKEN.

No. 1086. à 12½ Ngr. — 75 Nkr.

No. 1083. à 7½ Ngr. — 45 Nkr.

No. 1080. à 5 Ngr. — 30 Nkr.

No. 1077.

à 5 Ngr. — 30 Nkr.

No. 1079. à 5 Ngr. — 30 Nkr.

No. 1081. à 7½ Ngr. — 45 Nkr.

No. 1076 à 10 Ngr. — 60 Nkr.

J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig & Wien.



No. 1087. à 12½ Ngr. — 75 Nkr.

NEUE ECKEN.

Nr. 1075. à 10 Ngr. — 60 Nkr.

No. 1074. à 10 Ngr. — 60 Nkr.

No. 1082. à 7½ Ngr. — 45 Nkr.

No. 1078. à 5 Ngr. — 30 Nkr.

No. 1088. à 7½ Ngr. — 45 Nkr.

No. 1084. à 7½ Ngr. — 45 Nkr.

No. 1089. à 12½ Ngr. — 75 Nkr.

J. G. Schelter & Giesecke. Leipzig & Wien.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 12. Zweiter Band. 1865.

Inhalt des zwölften Heftes.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels. (Fortsetzung.)

70. Wenn die in Vorbereitung begriffene Novität (ein neues Werk oder eine neue Auflage oder Ausgabe — denn von diesen gilt in Bezug auf die Novaversendung dasselbe, wie von ganz neuen Publicationen) auf die in Abschnitt 61 und 62 bezeichnete Weise zur Kenntniß der Sortimentshandlungen gebracht ist, hinlänglich früh vor der Versendung, um auch den entfernteren Handlungen Zeit zu lassen, ihre Bestellungen zu machen, und wenn die Bestellungen des größten Theils der Sortimentshandlungen eingegangen sind und die Zeit der Vollendung des Werks und der Expedition sich ziemlich sicher bestimmen läßt, legt der Verleger die Novitäten-Versendungsliste an. Hierzu pflegt man sich käuflich zu habender Listen zu bedienen, welche ein Verzeichniß sämmtlicher Sortimentshandlungen enthalten. Die Firmen sind durch Horizontallinien getrennt, die über die ganze Seite gehen; der Raum hinter den Firmen ist durch senkrechte Linien in 12 gleiche Theile eingetheilt, so daß Fächer entstehen, in welche die Eintragungen erfolgen. Die gebräuchlichste Art dieser Listen enthält die Handlungen in alphabetischer Reihenfolge der Firmen. Doch giebt es auch Listen, welche die Sortimentshandlungen nach den Ländern, ähnlich wie in der Buchhändler-Geographie in Schulz' Adreßbuche, oder nach den Städtenamen alphabetisch geordnet enthalten. Letztere beide Arten gewähren den Vortheil, daß man mit einem Blicke übersehen kann, wie sich die zu expedirenden oder die ausgelieferten Exemplare auf ein bestimmtes Land oder eine bestimmte Stadt vertheilen, die Städteliste besonders hat das Gute, daß, wenn nicht die ganze Expedition auf einmal erfolgt, doch sämmtliche Handlungen einer Stadt sicher ihre Sendungen zu gleicher Zeit erhalten, während sonst diejenigen Handlungen, welche im Alphabete der Firmen später kommen, auch ihre Zusendungen leicht später erhalten könnten. Letzterer Uebelstand ist jedoch leicht zu vermeiden, wenn man die ganze Expedition auf einmal vornimmt, wie es ja überhaupt billig ist, keine Handlung vor einer andern gleich guten zu bevorzugen. Dagegen haben die nach Ländern oder Städten geordneten Listen den Nachtheil, daß man beim Eintragen aus denselben in die (alphabetisch geordnete) Strazze genöthigt ist, immer in der Liste herumzublättern und dadurch ziemlich bedeutenden Zeitverlust erleidet.

Solche Verleger, welche ihre Nova nur bei gleichzeitiger fester Bestellung à Condition geben, richten sich bei der Versendung allein nach den eingehenden Bestellungen, ebenso diejenigen Verleger, welche ihre Neuigkeiten nur auf Verlangen versenden. Der gewöhnlichste Fall ist der, daß man an solche Sortimentshandlungen, welche entweder überhaupt, oder von dem bestimmten Verleger, oder aus gewissen Fächern Nova annehmen (der Bedarf nach den verschiedenen Fächern ist gewöhnlich im Schulz'schen Adreßbuche bei der fraglichen Firma angegeben), die Novitäten nach bestem Ermessen vertheilt, von denjenigen Sortimentshandlungen aber, welche wählen (Abschnitt 60), die Bestellungen erwartet, um nach diesen zu verfahren. Es kommt nun zunächst darauf an, wie viel Exemplare man als Neuigkeit verschicken will und kann. Denn wenn man die ganze Auflage verschicken wollte, so wäre man bei nachfolgenden weiteren, festen oder à Cond.-Bestellungen der Möglichkeit beraubt, weiter zu expediren, und müßte bis zu Eingang der Remittenden, also bis zur nächsten Ostermesse alle Thätigkeit für das Werk einstellen. Denn die Veranstaltung einer neuen Auflage möchte in einem solchen Falle ziemlich sicher zu empfindlichen Verlusten führen. Es kommt hier nächst der Höhe der Auflage auf die Natur des Werkes und auf die Zeit der Versendung an. Wie man Artikeln von ganz localem Interesse fast ausschließlich locale, Artikeln, für welche überall Käufer zu vermuthen sind, eine möglichst allgemeine Verbreitung geben wird, so wird man z. B. bei Versendung wissenschaftlicher oder der höhern Literatur überhaupt angehörender Werke besonders auch die Universitätsstädte und die großen Brennpunkte des geistigen Lebens ins Auge fassen, bei Werken beispielsweise über Bergwissenschaft oder Industrie und Maschinenwesen den hauptsächlichen Absatz in Bergwerks- und Industriedistricten zu suchen haben, bei protestantischer Literatur rein katholische Länder nur sehr sparsam bedenken, katholische Theologie nur mit großer Auswahl in protestantische Länder verschicken u. s. f. Schriften von mehr vorübergehendem Interesse wird man in größerer Anzahl und weniger mit Rücksicht auf fortdauernde Nachfrage vertheilen als solche, denen ein nachhaltigerer Erfolg in Aussicht zu stellen ist. Da es von großer Wichtigkeit ist, daß die Sortimenter sich entweder längere Zeit hindurch vermittelst successiver Ansichtsversendung oder gleichzeitig nach verschiedenen Seiten hin für ein Werk verwenden können, so wird man darauf zu halten haben, daß entweder der Sortimenter Zeit genug hat, eine geringere Anzahl von Exemplaren in seinem Kundenkreise circuliren zu lassen oder bei weiterem Bedarfe nachzuverlangen, bei Versendung, die früher im Jahre erfolgt, sich daher auf eine geringere Anzahl beschränken können, oder, wenn man in der ungünstigsten Zeit, von Anfang des Novembers an, ja noch versenden will, wo die Zeit, um nachzuverlangen, was durch vor-

herige Verwendung abgesetzt worden, oder weniger Exemplare bei mehreren Kunden umlaufen zu lassen, ohnehin sehr kurz zugemessen und noch überdies durch das Weihnachtsgeschäft fast ganz in Anspruch genommen ist, wird man diesen Uebelstand wenigstens durch Lieferung einer größeren Anzahl von Exemplaren möglichst auszugleichen suchen. Am Besten wird es freilich jedenfalls sein, so kurz vor Jahresschluß Novitäten überhaupt gar nicht mehr oder in Neue Rechnung zu verschicken. Eine Ausnahme bildet natürlich die gerade auf die Weihnachtszeit berechnete Geschenkliteratur, Jugendschriften u. dgl.; aber auch hier wird möglichst frühzeitige Versendung immer vortheilhaft sein.

Für Verleger, welche schon durch frühere Versendungen Erfahrungen gesammelt haben, besonders wenn ihr ganzer Verlag eine bestimmte Richtung verfolgt oder wenn sie schon andere Werke verlegt haben, deren Inhalt dem der in Vorbereitung befindlichen Novität verwandt ist, wird es nicht schwer sein, in Vertheilung der Nova das Richtige zu treffen. Sie können schon ungefähr vorher wissen, welche Sortimentshandlungen und in welcher Ausdehnung dieselben Verwendung für ein bestimmtes Werk haben, welche daher mehr oder weniger reichlich, welche vielleicht gar nicht zu bedenken sind. Wem solche Erfahrungen abgehen, der wird eben Versuche wagen, jedenfalls aber alle Sortimentshandlungen, welche ihm nicht als unsolid bekannt sind und sich die Neuigkeit nicht verbeten haben, wenigstens mit einem Exemplare versehen müssen. Den großen Handlungen, deren Umsatz notorisch bedeutender ist und die andere Handlungen und Filiale zu versorgen haben, wird man selbstverständlich mehr Exemplare geben, als kleineren mit beschränkterem Wirkungskreise. Doch kann man auch hier irren. Eine kleine Handlung kann gerade für einen bestimmten Artikel gewisse Kunden haben und somit eine größere Anzahl Exemplare absetzen, als eine größere, welche gerade in jenen Kreis nicht dringt. Dies wird sich aber leicht durch Nachbestellungen reguliren.

Sobald man nun über die Anzahl der pro Novitate zu versendenden Exemplare, wie über die ungefähre Anzahl der zu berücksichtigenden Sortimentshandlungen, letzteres durch Bezeichnung und Zählung der Handlungen in der Versendungsliste, ins Klare gekommen ist, nimmt man die Vertheilung der Exemplare an die einzelnen Handlungen vor. Man zeichnet in die Liste die Exemplare zunächst mit Bleistift ein, indem man denjenigen Handlungen, welche Neuigkeiten annehmen, nach Ermessen Exemplare zutheilt, bei den übrigen sich die Bestellungen zur ungefähren Richtschnur nimmt. Fast allemal wird man finden, daß weit mehr Exemplare verlangt worden sind, als zur Versendung kommen können. Hierdurch ist man genöthigt, die Bestellungen durchaus oder zum Theil zu reduciren. In welchem Maaße dies zu geschehen habe, ersieht man, wenn man durch Summation der verlangten Exemplare entweder schon auf den Zetteln, oder nach provisorischer Eintragung in die Liste und Hinzurechnung der ohne ausdrückliche Bestellungen zu expedirenden das Verhältniß der verlangten zu den zu verschickenden Exemplaren übersehen kann. Wenn die Reduction durchgängig und mit Berücksichtigung der verschiedenen in Betracht kommenden Momente (der Wichtigkeit der Novität für die verschiedenen Gegenden, des Wirkungskreises der verschiedenen Handlungen ꝛc.) vorgenommen ist, summirt man wieder und fährt so berichtigend fort, bis man nahezu den angenommenen Satz erreicht hat. Es würde nicht zweckmäßig sein, die zur Versendung bestimmte Anzahl völlig zu erschöpfen, da gewöhnlich bis zur Expedition noch Bestellungen eingehen, für welche man Exemplare zur Verfügung behalten muß. (Jedenfalls, auch wenn der betreffende Artikel nur fest oder nur auf Verlangen oder selbst nur baar gegeben werden sollte, schickt man ein Exemplar unverlangt à Condition an die J. C. Hinrichs'sche Buchhandlung in Leipzig oder an die betreffende der in Abschnitt 32 genannten Handlungen, um die Aufnahme in die Börsenblattbibliographie und in die Bücher- ꝛc. Kataloge zu erreichen.)

71. Mehrere Tage vor dem nun definitiv zu bestimmenden Tage der Versendung ist die Liste im Entwurfe abzuschließen. Zu derselben Zeit müssen auch die Novitäten-Fakturen fertig gedruckt vorliegen, denen häufig das Datum der wirklichen Versendung gleich mit aufgedruckt ist. Man nimmt nun das Ausschreiben der Fakturen vor. Der zu versendende Artikel ist in der Liste entweder über der betreffenden Rubrik (nur auf der ersten Seite nöthig) oder in der auf dem Umschlage befindlichen Recapitulation kurz durch Titel, Ordinär- und Nettopreis und Versendungsdatum bezeichnet. Nach den mit Bleistift ausgeworfenen, jetzt definitiv festgestellten Zahlen der an die einzelnen Handlungen zu versendenden Exemplare füllt man die Fakturen aus, indem man Firma des Empfängers, Exemplarzahl und Preis hinzuschreibt, auch, wenn das Datum nicht beigedruckt ist, den Tag der Versendung. (Sämmtliche Fakturen einer Neuigkeitssendung werden von einem und demselben Tage ausgestellt; da man die Fakturen vorher fertig macht, sind dieselben natürlich vorzudatiren.) Der Zusatz „auf (nach) Verlangen" ist keinenfalls zu durchstreichen, indem sonst manches Packet von den Commissionären zurückgewiesen werden möchte; es ist

ja auch wirklich Alles verlangt, entweder im Allgemeinen oder für den besondern Fall. Sowie man eine Faktur ausgeschrieben hat, füllt man die Exemplarzahl in der Liste mit Dinte aus (Ausnahme hiervon siehe Abschnitt 72) und setzt den Preis, wie er auf der Faktur steht, hinter die Exemplarzahl in die nächstfolgenden beiden Rubriken. (Wenn eine Novasendung aus mehreren Artikeln besteht, so bekommt jeder derselben eine besondere der unmittelbar hintereinder folgenden Rubriken, der Betrag jeder Faktur wird aber hinter der letzten dieser Artikel-Rubriken im Ganzen aufgeführt.) Die Fakturen müssen in derselben Reihenfolge liegen bleiben, wie die betreffenden Firmen in der Liste stehen; man legt sie gewöhnlich verkehrt auf einander, so daß man zuletzt den ganzen Stoß nur umzudrehen hat, um den Anfang wieder oben zu haben.

72. Wenn die sämmtlichen Fakturen ausgeschrieben sind, werden sie mit der Liste conferirt. Dies geschieht am Besten durch zwei Personen, von denen die eine Firma, Exemplar-Zahl und Betrag der einzelnen Fakturen der Reihe nach ansagt, die andere das Angesagte durch ein Häkchen oder Strichelchen vor der betreffenden Exemplarbezeichnung in der Liste markirt, „anhakt.“ Manche Handlungen verfahren beim Conferiren so, daß sie die Bleistiftzahl, welche dann beim Ausschreiben der Fakturen nicht mit Dinte ausgefüllt worden ist, jetzt nach den angesagten Fakturen mit Dinte ausfüllen. Eines Anhakens bedarf es in diesem Falle natürlich nicht. Hierauf summirt man die Liste und trägt die Novasendung unter dem Datum der Versendung und der Fakturen summarisch ins Auslieferungsbuch ein. (Beispiel s. Abschnitt 80.) — Für spätere Novasendungen braucht man nicht allemal ein neues Exemplar der Liste zu verwenden, sondern man benutzt das einmal in Gebrauch genommene Exemplar derselben so lange, als dasselbe noch Raum darbietet. — Es sei hier noch ausdrücklich bemerkt, daß nur diejenigen Sendungen, welche zusammen als eigentliche Novasendung expedirt werden, in die Novaliste kommen; alle anderen Sendungen, welche nach Schluß der Liste expedirt werden, mögen sie nun auf nachträgliche Bestellung als Neuigkeit geliefert werden oder nachverlangt sein, kommen nicht in die Liste, sondern gleich specificirt ins Auslieferungsbuch, selbst wenn sie unter dem gleichen Datum mit der Novitätensendung expedirt werden sollten. Auch Posten, bei denen irgend eine Abweichung in der Berechnung stattfinden sollte, werden besser ins Auslieferungsbuch getragen.

73. Handlungen, welche die Versendung durch ihren Commissionär oder vielleicht gleich von der Druckerei aus besorgen lassen, haben hierzu natürlich nur die Fakturen, eventuell blos die Versendungsliste zu schicken; wer aber — was die Regel bildet — die Versendung selbst besorgt, geht nun an die Verpackung. Vor der Expedition hat der Verleger natürlich dafür zu sorgen, daß den Bestimmungen des Preßgesetzes seines Landes Genüge geleistet wird, d. h. er überzeugt sich, daß die Druck-, resp. die Verlagsfirma auf dem Werke steht, er sorgt dafür, daß etwaige Pflichtexemplare an die betreffenden Behörden eingereicht werden, und was sonst das Gesetz in seinem Lande noch vorschreiben mag.

Bei der Verpackung, mag nun die Novasendung nur aus einem Artikel bestehen oder deren mehrere umfassen, kann auf verschiedene Weise verfahren werden. Entweder wird eine Faktur nach der andern hergenommen, die darauf notirte Exemplarzahl verpackt, die Faktur auf das Packet gelegt und das Packet durch Binden gleich fertig gemacht — jedenfalls die zeitraubendste Manier. Oder die einzelnen Packete werden zuerst nach einander ausgelegt und eingeschlagen und mit den darangesteckten Fakturen auf Stöße gestellt und dann erst nach einander gebunden, oder, was ziemlich auf dasselbe herauskommt, die Fakturen werden ausgelegt und dann nach und nach eingeschlagen und gebunden. In letzterem Falle hat der Packer vor dem Einschlagen Faktur und Exemplarzahl noch einmal zu vergleichen. Am Zweckmäßigsten aber verfährt man, wenn man die Fakturen vor dem Verpacken nach der Exemplarzahl sortirt, so daß diejenigen Fakturen, welche ein Exemplar erhalten, die mit zwei Exemplaren u. s. f. zusammenkommen. Dann zählt man die Fakturen jeder einzelnen Gattung und schlägt gleich viel Packete von jeder Art ein, nimmt dann nach und nach die Packete einer Art und bindet auf jedes eine der Exemplarzahl entsprechende Faktur. Dies geht am Schnellsten und gewährt außerdem den Vortheil, daß man den Bindfaden in der erforderlichen Länge und Menge vorher zurechtschneiden kann, was eine Ersparniß sowohl an Zeit, als an Arbeit und Material gewährt. Vorauszusetzen ist hierbei nur, daß der Markthelfer, welcher das Auslegen der Packete nach den Commissionären zu besorgen hat, etwas Uebung hierin und die Commissionäre wenigstens der meisten Handlungen im Kopfe hat; andernfalls würde er bei jeder einzelnen Firma erst nachschlagen müssen und, weil jetzt die Packete nicht mehr in der ursprünglichen Reihenfolge liegen, hierdurch sehr viel Zeit verlieren. Nicht an Commissionsplätzen befindliche Handlungen haben hierauf natürlich keine Rücksicht zu nehmen, da sie die fertigen Packete blos in Ballen packen und an den Commissionär behufs der Vertheilung abgehen lassen.

74. Das Packen ist zwar Sache der Markthelfer; da aber gute Verpackung zur guten Erhaltung der Artikel

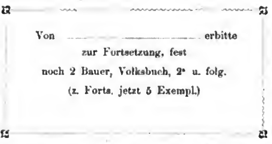
sehr wesentlich ist, so mag auch hierüber Einiges hier mitgetheilt werden. Man muß ja doch einige Kenntniß auch von der einfachsten Arbeit haben, um sie beurtheilen und controliren zu können. — Der Inhalt eines Packets, mag dasselbe kleiner oder größer sein, muß unter allen Umständen an den Seiten möglichst glatt sein, so daß keine Ränder und Ecken vorstehen. Bei gleichen Formaten werden die Ränder glatt gestoßen, bei ungleichen bilden die größten Bücher ꝛc. die Unterlage, auf sie kommen die in der Größe zunächst folgenden und so fort, bis das kleinste Format zuletzt oben liegt. Wenn Folio oder Quart mit kleineren Formaten zusammengepackt wird, ist es oft zweckmäßig, zwei, auch mehr Octav- oder kleinere Bände neben einander auf das größere Format zu packen, auch können brochirte oder geheftete Bücher aufgeschlagen werden, aber möglichst genau in der Mitte. Wo die Formate zu ungleich sind, um ein regelmäßiges Packet herstellen zu können, macht man aus einer Sendung mehrere Packete; die eigentliche Faktur wird dann mit I bezeichnet und mit Angabe der Anzahl der verschiedenen Packete auf das eine Packet gebunden; jedes der andern zu derselben Sendung gehörigen Packete erhält dann eine leere Faktur mit der Bezeichnung II, III ꝛc. Die Emballage muß den Inhalt des Packets auf allen Seiten bedecken, so daß Nichts heraussieht. Die überstehenden Enden werden auf den schmalen Seiten des Packets zu Spitzen übereinandergeschlagen und um das Packet gelegt. Rohe Bücher sind sorgfältig in mehrere Bogen Makulatur zu verpacken, damit sich die äußeren Bogen oder Lagen nicht scheuern können; sie werden nach Erforderniß zusammengebrochen oder aufgeschlagen und, wenn in Folio gepackt, über die schmale Seite in der Regel zweimal gebunden. Brochirte und geheftete Bücher sind wenigstens in einen hinlänglich großen festen Makulaturbogen einzuschlagen, größere, schwerere und werthvollere in mehrere. Gebundene Bücher werden erst, jeder Band für sich, in glattes, festes Makulatur eingeschlagen und dann wird das Packet mit biegsamer Pappe, nach Bedürfniß mehreren Bogen, umgeben. Bei besonders werthvollen oder leicht zu beschädigenden Sachen kommt auch, vorzüglich bei größeren Formaten, Verpackung zwischen Breter oder in starke Mappen in Anwendung. Solche außergewöhnliche Emballage wird in der Regel berechnet. Umfangreichere Packete sind möglichst regelmäßig in ein Viereck zu setzen, in Pappe mit Unterlage von mehrfachem weichen Makulatur zu packen und mehrfach, nach Bedürfniß, durch sehr starken Bindfaden oder durch Stricke (Ballenschnur) zu schnüren. Bei directer (nicht durch den Commissionär vermittelter) Versendung werden solche große und mehr ins Gewicht fallende Packete, wenn sie in irgend weite Entfernung gehen, als Ballen emballirt; das in Pappe gepackte und geschnürte Packet wird mit Stroh umgeben und in Packleinwand eingenäht. Große Ballen werden noch von außen mittelst des Pack- oder Ballenstocks mit fester Ballenschnur tüchtig umschnürt. Beim Setzen solcher großen Packete und Ballen sind die besten Sachen in die Mitte zu bringen, während die weniger leicht durch Werfen, Druck oder Stoß zu beschädigenden rohen, brochirten oder gehefteten Artikel die schützenden Außenseiten bilden. Die Verpackung größerer Menge von Packeten geschieht bisweilen in Körbe, anstatt in Ballen. — Größere Partieen gebundener Bücher verpackt man am Sichersten in Kisten. Die einzelnen Exemplare müssen ganz fest liegen, um sich nicht scheuern zu können; etwaige Zwischenräume werden durch zusammengeballtes Papier oder durch Heu oder Stroh fest ausgestopft. Wenn die Kiste nicht bis zum obern Rande gefüllt wird und der leere Raum nicht ganz fest auszufüllen ist, muß das übrige Stück der Seitenwände abgeschnitten werden. Zum überseeischen Transport wählt man besonders gute und starke Kisten, welche nöthigenfalls mit Weißblech ausgefüttert werden. Der Deckel wird aufgenagelt; es ist sorgfältig darauf zu sehen, daß die Nägel gerade ins Holz gehen und nicht etwa nach innen durchdringen, da sie sonst die an der Seite liegenden Artikel durchbohren. — Musikalien werden breit gepackt, womöglich nicht gebrochen. Blätter (Stiche ꝛc.) kommen, wenn sie auf starkes Papier gedruckt oder aufgezogen sind und sich nicht wohl rollen lassen, in breite flache oder lange schmale Kistchen, sonst rollt man sie. Die zur Unterlage dienenden Rollen schneidet man in der erforderlichen Länge aus regelmäßig cylindrischen Stangen von gutem trocknen, harzfreien, weichen Holze zurecht. Wenn mehrere Blätter aufzurollen sind, so werden sie eins nach dem andern (nicht aufeinandergelegt) so fest und glatt als möglich übereinander gerollt. Bei verschiedenen Formaten nimmt man als erstes (innerstes) Blatt das breiteste und so immer die in der Größe zunächst folgenden, bis das schmalste Blatt als letztes und äußerstes den Beschluß macht. Wenn dies nicht genau beobachtet wird, werden die Ränder der breiteren Blätter, welche auf weniger breite gerollt sind, zerknittert, und diese Brüche sind nie wieder zu entfernen. — Das Binden geschieht nach Umständen mit schwächerem oder stärkerem Faden, stets mit Anwendung des sogenannten Buchhändlerknotens. Ob ein Packet nur einfach oder mehrfach zu binden ist, wird durch Inhalt und Form bestimmt. Lange Packete sind jedenfalls auf der schmalen Seite zweimal zu binden, so auch Rollen und Bilderkistchen. Es ist darauf zu achten, daß der Faden fest genug angezogen ist, um

die Fakturen sicher festzuhalten, aber nicht so fest, daß er durch Einschnüren den verpackten Artikeln schadet; um das Einschneiden zu verhüten, legt man nöthigenfalls an den Kanten da, wo der Faden hinkommt, Bäuschchen von Pappe unter.

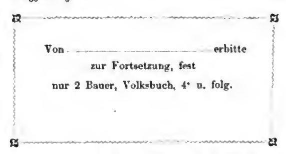
75. Um ganz sicher zu gehen, kann man die fertigen Packete noch einmal mit der Liste conferiren; eventuell läßt sich dies mit dem Auslegen vereinigen. Der nicht am Commissionsplatze wohnende Verleger schickt, wenn er beim Commissionär Lager hält, gleichzeitig mit den Packeten eine den Umständen angemessene Anzahl von Exemplaren zum Ausliefern an den Commissionär ab. Von den übrigen Exemplaren wird eine kleine Partie auf das Handlager gelegt, der Rest wird in Lager- oder Handballen gepackt. Rohe Bücher werden breit und verschränkt (so daß abwechselnd Vorderseite und Rücken der einzelnen Exemplare nach einer Richtung liegen) gepackt. Brochirte oder geheftete setzt man so, daß der aus vier Stößen bestehende Ballen ein gleichseitiges Viereck bildet und, außer bei ganz quadratischem Quart, in der Mitte ein leerer Raum bleibt. Jeder der vier Stöße enthält gleich viel Exemplare, 5, 10, 25, 50, 100 u. s. w., je nach der Stärke. Mehrbändige Werke werden nach einzelnen Exemplaren verschränkt. Es ist zweckmäßig, den Rücken nach innen zu bringen, wo dies möglich ist. Oben und unten hin kommen dann Pappen, der Ballen wird geschnürt und mit einem Zettel versehen, auf welchem Titel des Werks und Anzahl der in dem Ballen befindlichen Exemplare angegeben sind. Diese Ballen kommen aufs Ballenlager (die Niederlage), und jedesmal, wenn Exemplare aus einem Ballen genommen werden (man reißt keinen neuen Ballen an, bevor der vorher angerissene alle ist), streicht man die frühere Exemplarzahl durch und schreibt die im Ballen verbleibende darunter. Bei größeren Lagern führt man ein besonderes Buch über Zugang und Abgang.

Zugleich mit der Expedition der Novität sind die in Abschnitt 63 ff. besprochenen Mittel der Bekanntmachung in Anwendung zu bringen. Etwaige Inserate, Placate, Versendungsbriefe ꝛc. notirt man gleich mit auf die Novitätenfaktur der betreffenden Handlungen; es wird deshalb bei Artikeln, für welche der Verleger derartige Vertriebsmittel druckt, jedem derselben gleich auf den Fakturen eine besondere Zeile gegeben.

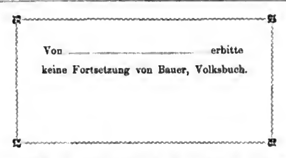
76. Auf ähnliche Art, wie die Novitätenversendungslisten, werden auch die **Continuationslisten** angelegt, d. h. die Listen zur Versendung solcher Artikel, welche aus einer fortlaufenden Reihe kleinerer Abtheilungen bestehen, Werke in Lieferungen oder Heften, Zeitschriften ꝛc.; doch nimmt man für jeden solchen Artikel eine besondere Liste. Es ist schon oben bemerkt, daß das erste Heft, manchmal auch das zweite und dritte, in größerer Anzahl gedruckt und verbreitet wird, um den Sortimentern Gelegenheit zu geben, Abonnenten zu gewinnen. Spätere Hefte dagegen werden nur fest oder baar, also auch nur auf Verlangen gegeben. Man pflegt daher auch gewöhnlich nicht viel über die feste Continuation zu drucken. Da, wo diese feste Fortsetzung in der bisherigen Anzahl zu expediren ist, braucht man die zu fakturirenden Exemplare nicht vorher mit Bleistift in der Liste anzugeben, da man sich nach der vorhergehenden Zahl richten und das betreffende Feld in der Liste bei der Expedition gleich mit Dinte ausfüllen kann. Nur bei Aenderungen in der Continuation wird die bezügliche Notiz in der Liste mit Bleistift gemacht. Wenn sich die Continuation vermehrt und der Verlangzettel z. B. lautet


Von .... erbitte
zur Fortsetzung, fest
noch 2 Bauer, Volksbuch, 2ᵉ u. folg.
(z. Forts. jetzt 5 Exempl.)

so liefert man die hiermit verlangten 2 Exemplare aus (der Posten kommt ins Auslieferungsbuch, nicht in die Liste) und bemerkt in dem Felde der zunächst erscheinenden Lieferung in der Liste mit Bleistift „z. F. 5." (Hat der Sortimenter nicht schon selbst auf dem Verlangzettel die Zahl der Continuation angegeben, wie sie sich nach dem zuletzt Verlangten festgestellt hat, so bringt der Verleger eine bezügliche Notiz für den Sortimenter auf diejenige Faktur, welche den jetzt zu expedirenden Exemplaren beigegeben wird.) — Vermindert sich die Continuation, lautet der Verlangzettel z. B.


Von .... erbitte
zur Fortsetzung, fest
nur 2 Bauer, Volksbuch, 4ᵉ u. folg.

so setzt man in das Feld der zunächst zu expedirenden 4. Lieferung mit Bleistift: „z. F. 2." — Wird die ganze Continuation abbestellt, lautet also der Verlangzettel



Von ________________ erbitte
keine Fortsetzung von Bauer, Volksbuch.

so bemerkt man gleich mit Dinte in das Feld der zunächst erscheinenden Lieferung: „l. F.“ — Die gegen baar und die in Rechnung zu expedirenden Exemplare sind selbstverständlich in der Liste gehörig zu bezeichnen.

77. Bei solchen Publicationen, welche in regelmäßiger Folge in kleineren Abschnitten erscheinen, z. B. Zeitschriften in Wochen-, Monats- oder Vierteljahrsheften ꝛc., berechnet man zur Vermeidung vieler kleiner Rechnungsposten gern eine verhältnißmäßige Abtheilung (einen Band, ein Vierteljahr [Quartal] oder Halbjahr [Semester]) voraus und expedirt das Folgende dann ohne Berechnung „als Rest.“ Man berechnet beispielsweise 6 Hefte auf einmal; dann lautet die Faktur bei dem 1. Hefte:

1 **Bauer, Volksbuch**, Heft 1 für (oder pro) 1—6
netto Thlr. 1. 18. —

(Der Einzelpreis des Heftes ist 8 Ngr. netto.) Die Faktur für die folgenden 5 Hefte lautet dann:

1 **Bauer, Volksbuch**, Heft 2 (oder 3, 4 etc.) **als Rest.** Thlr. — —

Sind schon mehrere Hefte erschienen, so lautet die Faktur bei Nachbestellungen beispielsweise:

noch 1 **Bauer, Volksbuch**, Heft 1—4 pro 1—6
netto Thlr. 1. 18. —

und Heft 5 und 6 sind dann später noch „als Rest“ zu expediren. Ein Zweifel über die Berechnungsweise kann hier dem Sortimenter kaum aufstoßen; doch kann man auf der berechneten Faktur noch beibemerken: Rest Heft . . . . . — Solchen Handlungen, welche sich die Vorausberechnung verbitten, sind natürlich die Hefte einzeln, so wie sie erscheinen und geliefert werden, zu berechnen. — Auch bei den Continuationswerken kommen nur die ersten, Haupt- und Gesammtversendungen in die Liste, nur die Summen der verschiedenen einzelnen (berechneten) Expeditionen ins Auslieferungsbuch, Nachbestellungen dagegen, welche vor der nächsten Expedition ausgeführt werden, nur ins Auslieferungsbuch, unberechnete (Rest-) Sendungen nur in die Liste, nicht ins Auslieferungsbuch.

In solchen Fällen, wo das regelmäßige Erscheinen der Continuation eine längere Unterbrechung erlitten hat, kann der Sortimenter nicht gehalten sein, die frühere feste Continuation weiter zu beziehen, da in seinem Kundenkreise Veränderungen eingetreten sein können. Der Verleger hat daher vor Wiederaufnahme der Expeditionen durch Benachrichtigung und Anfrage die zu liefernde Exemplarzahl erst wieder festzustellen.

78. Mit Ausnahme der in Vorstehendem besprochenen Novitäten- und Continuationssendungen auf Liste wird Alles auf dem gewöhnlichen Wege der **Auslieferung** expedirt. Die auf den Verlangzetteln eingehenden Bestellungen werden zunächst geprüft, sowohl hinsichtlich der bestellenden Firma, als hinsichtlich der Art der Bestellung. An Handlungen, welche kein Conto haben, liefert man à Condition gar nicht, mit Ausnahme etwa des Abschn. 63, 76 erwähnten Falles, Festverlangtes nur baar. An Handlungen, welche zwar Conto, die letzte Rechnung aber noch nicht ordnungsmäßig erledigt haben, liefert man in der Regel gar nicht oder nur baar. In letzterem Falle läßt man den Verlangzettel mit der Aufforderung, erst die vorige Rechnung zu ordnen („erst Saldo“) zurückgehen. Bei Bestellungen von Handlungen, mit denen man in ungestörtem regelmäßigen Verkehr steht, haben die Umstände zu entscheiden, ob man à Condition-Sendungen machen kann, oder nicht. Artikel, deren Auflage zu Ende geht, giebt man nur noch fest oder baar; auch bei älteren und allgemein bekannten Artikeln wird man sich nicht immer auf à Condition-Sendung einlassen. Die auf einem Verlangzettel befindliche Bemerkung „wiederholt“ („wiederholt vom . . “) muß Veranlassung sein, zu prüfen, ob die betreffende Firma auf eine vorhergehende gleiche Bestellung Sendung oder Nachricht erhalten hat; ist dies geschehen, so schreibt man den Zettel mit Angabe des Tages der ausgeführten Expedition oder mit Wiederholung der Nachricht zurück; findet sich keine Spur einer schon vorhergegangenen Bestellung, so muß man annehmen, der erste Zettel sei verloren gegangen, und expedirt event. das Verlangte. Wenn eine Handlung „noch“ . . . Exemplare verlangt, so muß schon vorher von demselben Artikel an diese Handlung geliefert sein; andernfalls macht man eine betreffende Bemerkung auf die Faktur, um die Sortimentshandlung auf einen etwaigen Irrthum hinzuweisen. Wenn Neuigkeiten nach der Novasendung à Condition verlangt werden, so findet sich auf dem Bestellzettel gewöhnlich der Zusatz „wenn nicht bereits (pro nov.) gesandt“; man hat daher in der Liste nachzusehen und nach dem Ergebnisse zu verfahren. Hat die Sortimentshandlung die Neuigkeit schon erhalten und verlangt „noch“ Exemplare, so wird man weitere à Condition-Sendungen in den Fällen nicht machen, wenn entweder der Vorrath überhaupt nicht mehr groß genug ist, oder man der Natur des Artikels und den

Verhältnissen der betreffenden Handlung nach annehmen darf, daß letztere schon genügend mit Exemplaren versehen ist, um für den Absatz wirken zu können. Dann läßt man den Zettel zurückgehen mit der Bemerkung „weitere Exemplare nur fest“, oder nach Umständen „weitere Exemplare à Condition nur bei gleichzeitiger fester Bestellung“. Wenn man zwar à Condition expedirt, aber nicht in der gewünschten Anzahl, so bringt man die bezügliche Bemerkung mit auf die Faktur. (Auch hier, wie in so vielen andern Fällen, lassen sich eben nur Andeutungen für die Praxis geben.)

79. Die nicht beanstandeten Bestellungen nun werden „ausgeliefert“. Zu jeder Sendung wird eine besondere Faktur ausgefertigt, bei welcher etwaige besondere Bestimmungen der Bestellers wohl zu beachten sind, so event. auf der Faktur anzubringende Nummern und And. Dabei hat man gegen baar und in Rechnung zu machende Sendungen getrennt zu expediren, ebenso die durch verschiedene Beförderungsart zu schickenden, und daher für jede eine besondere Faktur, dann natürlich auch ein besonderes Packet zu machen. So könnte z. B. auf einem und demselben Zettel verlangt sein: 1 Exemplar eines Artikels baar, 1 Exemplar eines andern Artikels fest zur Post, 2 Exemplare desselben Artikels à Condition zur Fuhre. Hier müßte das baar Verlangte eine Faktur für sich erhalten; denn Baarfakturen dürfen nie zugleich in Rechnung Expedirtes enthalten, vielmehr muß der ganze Inhalt quittirt sein; ferner je eine besondere Faktur das zur Post und das zur Fuhre Verlangte, da die betreffenden Packete vom Commissionär in verschiedene Colli zu verpacken sind. Es würden demnach durch die eine Bestellung 3 verschiedene Fakturen und Packete erforderlich werden. Selbstverständlich kann man dagegen, wo mehrere Bestellungen einer Firma vorliegen, für welche gleiche Bezugsweise vorgeschrieben ist, diese auf eine Faktur zusammenbringen. Was das Quittiren der Baarfakturen anlangt, so kann man die Quittung („empfangen“ oder „erhalten“ und Firma) beliebig unter dem Betrage in der Preisrubrik oder hinter der Angabe des Betrags in der Nachnahmezeile anbringen. — Wenn ein Zettel erledigt ist, macht man einen schrägen Strich durch den geschriebenen Text und bemerkt unten links das Datum, rechts den Betrag der Faktur. Zettel und Fakturen bleiben zunächst beisammen liegen. (Bei Baarfakturen werden die Zettel gewöhnlich gleich auf die Faktur befestigt.) Ist die ganze Expedition somit vorbereitet, so trägt man die sämmtlichen Auslieferungen eines Datums alphabetisch nach den Firmen geordnet ins Auslieferungsbuch ein, entweder nach den Fakturen, wobei man die Zettel noch einmal vergleicht, oder nach den Zetteln, wobei man die Fakturen noch einmal prüft. Man kann auch erst nach den Zetteln eintragen, dann (nach den Zetteln) die Fakturen ausschreiben und zuletzt Auslieferungsbuch und Fakturen noch einmal vergleichen.

80. Das Auslieferungsbuch, gewöhnlich in groß Folio, hat in der Regel gleich vorgedruckte Linien. Nachstehendes Beispiel wird die Einrichtung desselben und die Art der Eintragung in dasselbe am Ueberſichtlichsten erläutern.

März 1865.

		à C.	fest.			Baar.		à Cond.		fest.	
20.	Arndt & Co., Dresd. z.P.		1	Porträtgallerie, 1. 2. Lief.		2.	20				
	Bugge, Genf		1	Walter, Rübezahl						—	10
		8		do. do.				1.	—		
		2		Umkehr, lat. Sprichwörter, geh. . .				1.	15		
			1	do. do. geb. . . .						—	27
		4		Bauer, Volksbuch, 1. Lief. .	4. 24			1.	2		
	Demelius, Rotterdam		2	Buch der Andacht						—	24
	noch	8		do.	2. —			1.	6		
	Faber'sche Bchh., Leipzig	1		Häuber, Glaubenslehre				1.	7½		
	Klein's Bchh., Wien noch		3	Porträtgallerie, 1. Lief. . .	4. —						
			4	do. 2. Lief. . .	5. 10	9.	10				
	Ringer, Berlin		11/10	Buch der Andacht						4.	—
		4		do.	5. 18			1.	18		
	Schmidt, G. A., Köln		2	Umkehr, lat. Sprichwörter, geh.. . .						1.	15
		1		do. do. .	2. 7½			—	22½		
	Auf Liste versandt	623		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd. . . .				747.	18		
22.	Christ, Augsburg	5		Buch der Andacht	2. —						
		2		Walter, Rübezahl	— 20			2.	20		
	Ebert, Hannover	2		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.	2. 12						
		1		Bauer, Volksbuch, 1. Lief. .	— 8			2.	20		

Dies würde die ursprünglichste Art der Buchung sein; jeder einzelne Posten hat seine besondere Zeile; doch zieht man die Eintragungen, wo es möglich ist, gern zusammen, um Raum zu ersparen, wie die nachstehende Abänderung der im letzten Beispiele zusammenzuziehenden Posten zeigt.

	à C.	fest.		Baar.		à Cond.		fest.	
			— 10 — 27						
Bugge, Genf		1	Walter, Rübezahl. 1 Umkehr, Sprichw., geb. . .					1.	7
			1. — 1. 15						
	3		do. do. 2 Umkehr, Sprichw. . 2. 15						
	4		Bauer, Volksb. 1. Lief. 1. 2			3.	17		
			4. 24						
Demelius, Rotterd. noch	3	2	Buch der Andacht . . . . 2. —			1.	6	—	24
			4. — 5. 10						
Klein's Bchh., Wien noch		3	Porträtgallerie, 1. Lief. 4 do. 2. Lief.	9.	10				
Ringer, Berlin	4	11/10	Buch der Andacht 5. 18			1.	18	4.	—
Schmidt, G. A., Köln	1	2	Umkehr, lat. Sprichw. 2. 7½			—	22½	1.	15
			2. — — 20						
Christ, Augsburg	5		Buch der Andacht. 2 Walter, Rübezahl. . . .			2.	20		
			2. 12 — 8						
Ebert, Hannover	2		Schrötter, Sachenr. 1. Bd. 1 Bauer, Volksb. 1. Lief.			2.	20		

Hier sind Nettopreise verstanden; die wenigen Handlungen, welche noch nach Ordinär und Netto rechnen, haben ihr Auslieferungsbuch anders einzurichten, wie folgendes Beispiel zeigt. Man kann natürlich auch hier wieder fest und à Condition trennen, doch würde dies mit ziemlicher Unbequemlichkeit verbunden sein, da dann 5 Preisrubriken neben einander benutzt werden müßten.

März 1865.

		à Cond.	fest.		Baar.		Ordin.		Netto.	
20.	Arndt & Co., Dresd. z. P.		1	Porträtgallerie, 1. 2. Lief.	2.	20				
	Bugge, Genf		1	Walter, Rübezahl . . . . — 15						
				1. 15 1. 18						
		3		do. do. 4 Bauer, Volksb., 1. Lief. 3. 8			3.	18		
		2		Umkehr, lat. Sprichworter, geh. 1. 15						
			1	do. do. geb. . . . . — 27					2.	12
	Demelius, Rotterd. noch	3	2	Buch der Andacht			3.	—		
	Faber'sche Bchh., Leipzig	1		Häuber, Glaubenslehre					1.	7½
				4. — 5. 10						
	Klein's Bchh., Wien noch		3	Porträtgallerie, 1. Lief. 4 do. 2. Lief.. . . .	9.	10				
	Ringer, Berlin	4	11/10	Buch der Andacht			8.	12		
	Schmidt, G. A., Köln	1	2	Umkehr, lat. Sprichwörter, geh.					2.	7½
	Auf Liste versandt	623		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.					747.	18
				3. — 1. —						
22.	Christ, Augsburg	5		Buch der Andacht. 2 Walter, Rübezahl . . .			4.	—		
	Ebert, Hannovor	2		Schrötter, Sachenrecht, 1. Bd.					2.	12
		1		Bauer, Volksbuch, 1. Lief.			—	12		

(Fortsetzung folgt im nächsten Bande.)

Noch einmal die Tischfärbungs-Maschinen.

(Schluß.)

Die Logik dieser Beweisführung ist wirklich sehr merkwürdig! — Wenn nicht alle Cylinderfärbungs-Maschinen der Art construirt sind, daß 2 Umdrehungen des Schwungrades einen Abdruck liefern, so sind das im Verhältniß gewiß nur sehr wenige, die davon eine Ausnahme machen. Nicht nur die Maschinen mit Kurbelbewegung, sondern auch die jetzt am meisten verbreiteten Maschinen mit Eisenbahn-Bewegung sind alle der Art construirt, daß zwei Umdrehungen des Schwungrades einen Abdruck liefern. Herr Schulze spricht immer nur von der Augsburger Fabrik mit ihren 2½ Umdrehungen, ich dagegen beziehe mich auf die Fabrikate der Herren Sigl, Hummel, Aichele & Bachmann*) in Berlin, Löser und der Wwe. Müller in Wien; auch die früheren Augsburger Reichenbach'schen Maschinen mit Eisenbahn-Bewegung waren nur mit zwei Umdrehungen für den Abdruck construirt. Ich kenne die Maschinen dieser von mir erwähnten Firmen nicht blos vom Hörensagen, sondern durch eigene Arbeit an denselben sehr genau, größtentheils so genau, wie der Monteur selber, der sie aufstellte. Bei diesen Maschinen mit Cylinderfärbung verhält sich die Riemenscheibe am Schwungrade zu der Riemenscheibe an der Kurbel- oder Krummzapfen-Welle wie 1:2. Wenn die Tischfärbungs-Maschinen der Augsburger Fabrik mit 2½ Umdrehungen einen Abdruck liefern, so ist das gewiß insofern sehr löblich, als es die schnellste Bewegung ist, welche an derartigen Maschinen bisher wahrgenommen worden. Mit 2½ Umdrehungen des Schwungrades für den Abdruck liefert die Tischfärbungs-Maschine aber **um 20 Procent weniger** Abdrücke, als die Cylinderfärbungs-Maschine mit 2 Umdrehungen. Dies ist eine nicht wegzuläugnende Thatsache und gerade der wesentlichste Punkt der alle Ersparungs-Berechnungen bei den Tischfärbungs-Maschinen über den Haufen wirft.

Zwar meint Herr Schulze, daß man das am Schwungrade befindliche Zahnrad nur zu vergrößern brauche, um einen beliebig schnelleren Gang zu erzielen; daß die Maschine dadurch aber schwerer gehen würde und 2 Umdrehungen sich dann am Ende nicht schneller machen ließen, als 2½ Umdrehungen bei der jetzigen Construction.

Was die Vergrößerung des Zahnrades am Schwungrade betrifft, so muß ich Herrn Schulze darauf aufmerksam machen, daß auch die Mechanik ihre bestimmten Gesetze und Regeln hat, über deren Grenzen hinaus man nichts beliebig machen darf, wenn das betreffende Instrument für den bestimmten Zweck nicht unbrauchbar werden soll. So geht es auch hier. Ich glaube bestimmt, daß mit 2½ Umdrehungen des Schwungrades für den Abdruck bei den Tischfärbungs-Maschinen das Maximum der Schnelligkeit erreicht ist. —

Wenn ich in meinem früheren Artikel unterlassen, die Arbeiten anzugeben, welche auf der Tischfärbungs-Maschine nicht gedruckt werden können, so glaubte ich, es würde aus dem Vergleich der beiden Farbewerke von selber resultiren. Um nicht unnöthig noch weitschweifiger zu werden, verweise ich Herrn Schulze zuerst auf Das, was im 7. Heft dieses Archivs Spalte 256 Zeile 22—34 über den Druck auf Tischfärbungs-Maschinen gesagt wurde; ferner empfehle ich zur genauen Durchsicht den Artikel des Herrn Georgi in Heft 8, ebenso den unlieb verspäteten Artikel des Herrn Wittmann in Nr. 47 des Journals für Buchdruckerkunst von 1865. Was ich über die Ungleichheit der Zerreibung der Farbe von verschiedener Stärke gesagt habe, muß ich, so lange die Walzen nicht in regulirbaren Lagern laufen, trotz der Widerlegungen des Herrn Schulze aufrecht erhalten. Sie ist möglicher Weise dadurch in etwas zu reguliren, daß man je nach der Stärke der Farbe mehr oder weniger Reibewalzen in Gebrauch nimmt. Aber einen Ueberschuß an Walzen vorräthig zu halten, kostet Geld.

Herr Schulze nennt die Farbezerreibung an den Tischfärbungs-Maschinen insofern eine immerwährende, „als in demselben Augenblicke, wo die Reibewalzen den Tisch verlassen, die Auftragwalzen auf demselben ankommen". Hierauf erwidere ich, daß bei den Cylinderfärbungs-Maschinen der cylindrische Farbetisch keinen Augenblick weder von den Reibe- noch Auftragwalzen verlassen wird. Das von mir erwähnte Zeitverbummeln der Walzen, meint Herr Schulze, wird durch die größere Anzahl Walzen ersetzt. Er scheint hier zu vergessen oder nicht zu wissen, daß die größere Peripherie der Auftragwalzen an den Cylinderfärbungs-Maschinen das Mehr der Auftragwalzen an den Tischfärbungs-Maschinen wieder ausgleicht. Der nun folgende Passus setzt aber allen Beweisführungen des Herrn Schulze die Krone auf:

„Daß dadurch, daß die Auftragwalzen die Form nur beim Ausfahren mit gespeisten, beim Einfahren mit ungespeisten Walzen schwärzen, der Druck nicht beeinträchtigt wird, kann man sich leicht denken, wenn man erwägt, daß dies beim Auftragen in der Handpresse ebenso der Fall ist".

Bei der Handpresse wird die Form beim Ein- und Ausfahren gar nicht geschwärzt, sondern nur dann, wenn

*) Kein Verwandter von mir, — um Mißverständnissen vorzubeugen.

ausgefahren ist und der Karren still steht. Vor dem Auftragen wird die Walze auf dem Farbetische durchgerieben resp. gespeist, und dann, jenachdem eine splendide oder compresse Form es verlangt, so lange darüber hingefahren, gerade und quer, bis sie vollständig geschwärzt ist. Bei großen compressen Formen geht man mit der Walze noch einmal auf den Farbetisch zurück und dann wieder auf die Form. Ueberhaupt ist das Auftragen mit den Händen, wo man die Walze beliebig hebt und wieder aufsetzt und an farbebedürftigen Stellen länger anhält und einreibt, ein anderes Ding, als das mechanische, unverrückbare Ueberrollen derselben an der Maschine.

Daß die Stege oder Bahnen, über welche die Laufrollen der Auftragwalzen ihren Weg nehmen, höher oder niedriger gestellt werden können, habe ich wohl gewußt; aber mir ist auch die große Umständlichkeit bekannt gewesen, mit welcher solches geschieht. Mein Zweifel bezog sich auf eine lichtere, praktischere und bequemere Manipulation hierbei.

Ueber den praktischen Nutzen des Selbstauslegers und Bogenschneiders will ich nicht weiter streiten. So lange diese Sachen neu sind, üben sie einen gewissen Reiz aus und man freut sich darüber, wie das Kind über ein Spielzeug. Fortgesetzte praktische Erfahrungen werden aber Herrn Schulze vielleicht recht bald ein, wenn auch nur stillschweigendes, Anerkenntniß meiner früheren Aussage abnöthigen.

Zum Schluß will ich jetzt noch die billigeren Anschaffungskosten in Betracht ziehen. In seinem früheren (Journal-) Artikel sagt Herr Schulze, daß seine Maschine 1250 Thlr. koste; er vergißt aber, die Formatgröße sowie die Construction (ob Kurbel-, oder Eisenbahn- oder Kreisbewegung) derselben anzugeben. Der letztere Punkt namentlich spricht bei einer Vergleichung wesentlich mit, denn die Maschinen mit Kurbel-Bewegung sind billiger als die mit Eisenbahn-Bewegung; am theuersten sind aber die Maschinen mit Kreisbewegung. Die richtigen Preis-Unterschiede zwischen Tisch- und Cylinderfärbungs-Maschinen sind also nur dann zu machen, wenn beide einerlei Formatgröße und einerlei Construction in der Bewegung haben. Hätte die Tichfärbungs-Maschine des Herrn Schulze nun z. B. Eisenbahn-Bewegung und eine Formatgröße von 20 zu 30" Druckfläche, so würde sie etwa um 10 Procent billiger sein, als eine solche Maschine mit Cylinderfärbung. Ich führe dies indessen nur beispielsweise an, denn da ich die Maschine des Herrn Schulze nicht kenne, so ist sie wahrscheinlich im Format so viel größer, daß, wie er angiebt, die Anschaffungskosten sich um 14 Procent geringer stellen. Die Ersparung von 14 Procent bei Anschaffung einer Tischfärbungs-Maschine ist aber eine sehr geringe; selbst ein Laie in dieser Sache wird, wenn er Gelegenheit hat, neben einer solchen Maschine eine Cylinderfärbungs-Maschine zu sehen, leicht erkennen, daß der Fabrikant an den Tischfärbungs-Maschinen bedeutend mehr verdienen muß, als an den Cylinderfärbungs-Maschinen, daß es also selbstverständlich im Interesse der betreffenden Fabrikanten liegt, die ersteren wärmer zu empfehlen, als die letzteren.

Soll aber durchaus für die Buchdrucker in kleinen Städten gesorgt werden, so möchte ich diesen Herren eine kleine Cylinderfärbungs-Maschine mit Eisenbahn-Bewegung empfehlen, die von einer Berliner Maschinenfabrik gebaut wird. Die Formatgröße ist der Art, daß ein mäßiges Octav- resp. Quartformat darauf gedruckt werden kann, was für die Buchdruckereien einer kleinen Stadt hinreichend sein dürfte; jede Arbeit, als das Zurichten, das Ein- und Ausheben der Formen, das Ein- und Ausheben der Walzen 2c. ist mit der größten Bequemlichkeit auszuführen; was die Leichtigkeit ihres Ganges anbelangt, so dürfte sie noch weniger Kraftaufwand beanspruchen, als die Tischfärbungs-Maschine des Herrn Schulze. Eine solche Maschine kostet nur 900 Thaler! — Ich nenne den Namen dieser Fabrik hier deshalb nicht, um jeden Schein einer Reclame zu vermeiden, doch kann ich bemerken, daß in dem letztverflossenen Jahre einige zwanzig solcher Maschinen an Buchdrucker in kleinen Städten geliefert wurden. —

Mit dem Vorstehenden glaube ich wieder einen Beitrag zur richtigen Beurtheilung der Tischfärbungs-Maschinen geliefert zu haben. Sollte die Redaction einer andern Fachzeitschrift sich jedoch wieder in ihrer Selbstüberschätzung zu der Aeußerung gemüßigt fühlen, ich hätte damit über die Tischfärbungs-Maschinen gefabelt, so kann ich auf dergleichen nichtssagende Redensarten **unpraktischer Phraseologen** weiter kein Gewicht legen.

Berlin. J. H. Bachmann.

Die Anfänge der Buchdruckerkunst in Bild und Schrift. An deren frühesten Erzeugnissen in der Weigel'schen Sammlung erläutert von T. O. Weigel und Dr. Ad. Zestermann. Mit 145 Facsimiles und vielen in den Text gedruckten Holzschnitten. 2 Bände in Folio. Chamois-Papier. Elegant gebunden. 84 Thlr.

Unter diesem Titel ist soeben im Verlage von T. O. Weigel in Leipzig ein Werk erschienen, das nicht nur für jeden Buchdrucker von allergrößtem Interesse, sondern auch für die Kunst und ihren Ursprung selbst insofern von höchster Bedeutung ist, als der verdienstvolle Sammler

alter Drucke, Herr T. O. Weigel, in diesem Werk den Beweis zu führen sucht, daß Gutenberg wirklich der Erfinder unserer Kunst ist. Wir lassen nachstehend den über das Werk erschienenen Prospect folgen und behalten uns vor, über das Werk selbst später zu berichten und erwähnen für heute noch, daß dasselbe in der Brockhaus'schen Officin gedruckt wurde und mit Recht ein Meisterwerk der Typographie genannt werden kann. Die deutsche Typographie beweist durch diese Arbeit wiederum, daß sie die Kunst unseres Altmeisters Gutenberg in einer Weise auszubilden verstand, die sich die Achtung und Bewunderung der ganzen gebildeten Welt erwerben muß.

Der Prospect lautet: „Johannes Gutenberg ist Jahrhunderte lang als Erfinder der Kunst angesehen worden, mit beweglichen Typen zu drucken. Verschiedene Versuche, ihn dieser Ehre zu berauben, sind fruchtlos geblieben, denn der auf Grund angeblicher Tradition, deutbarer Chronikenberichte und einiger kleinen, höchst mangelhaft ausgeführten typographischen Schriftchen gegen ihn erhobene Widerspruch hat die für die Mainzer Erfindung laut zeugenden documentarischen Beweise auch nicht im Mindesten zu erschüttern vermocht. Dies wohl erkennend, suchten die Wiedersacher Gutenberg's undatirte xylographische Einblattdrucke und xylographische Bücher, welche von ihnen für früheste Harlemer Erzeugnisse ausgegeben wurden, als Vorläufer den Mainzer Meisterwerken der Typographie entgegenzustellen, und wiesen durch dieses Verfahren der Xylographie einen gänzlich ungerechtfertigten Antheil an der Erfindung der Typographie zu.

Gleichwohl hat die Xylographie für sich allein betrachtet in ihrer Entstehung und Ausbildung für die Kunst- und Literaturgeschichte eine hohe Bedeutung, und in dem Streben, Hollands Ansprüche an die früheste Ausübung der Xylographie zu prüfen und zugleich mit der Geschichte der Typographie und ihrer Ausbreitung in den ersten Decennien seit Jahren beschäftigt, faßte ich den Entschluß, eine Sammlung frühester Erzeugnisse der Druckerkunst, soweit sie für die hier einschlagenden Fragen von Interesse sind, anzulegen. Sowohl durch mein Berufsgeschäft als auch durch meine Verbindungen durfte ich hoffen, mich in diesem Unternehmen gefördert zu sehen, obschon ich mir die Schwierigkeit des Sammelns auf einem Gebiete nicht verhehlen konnte, auf dem im Laufe der Zeit Vandalismus und Unkenntniß so vieles zerstört und vergessen gemacht haben, und unter dem noch Erübrigten durch in- und ausländischen Sammeleifer so stark aufgeräumt worden ist.

Der Plan, nach welchem ich diese Sammlung in Anlaß der vierhundertjährigen Jubelfeier der Erfindung Gutenberg's vor jetzt fünfundzwanzig Jahren begründet, wird sich dem Kenner bei Durchsicht des hier angekündigten Werkes von selbst kundgeben, und nur über den Stoff und Zeitraum, welchen dieselbe umfaßt, möchte ich noch einige Bemerkungen einfließen lassen.

Gutenberg's unsterbliche Erfindung beruht bekanntlich auf der Kunst, mit einzelnen beweglichen Buchstaben Worte, Zeilen und ganze Seiten zusammenzusetzen und diese dann mittelst Farbe abzudrucken. Sie ist demnach eine von den übrigen Druckweisen vollständig unabhängige Erfindung und steht durch ihre welthistorische Bedeutung weit über diesen.

In welchen Beziehungen sie zu ihren Schwesterkünsten der Metall- und Holzschneidekunst stand, zu untersuchen, war der Zweck meines Sammelns. Ich hatte demnach das ganze Gebiet des farbigen Abdrucks von Platten und Stöcken in's Auge zu fassen, und die erzielten Resultate haben meine Erwartungen weit übertroffen. Nicht nur war es mir vergönnt, ungeahnt frühe Abdrücke von Metallplatten und Holzstöcken zu entdecken, welche die Ausübung der Metall- und Holzschneidekunst zum Behufe des Abdruckes viel früher als bisher angenommen wurde, hinaufrücken, sondern auch den wesentlichen Unterschied der Abdrücke von Metallplatten und Holzstöcken klar hervortreten zu sehen. Daß diese Abdrücke durch ihr Colorit, durch die Anwendung bestimmter Farben sich nach gewissen Gruppen unterscheiden und selbst die Orte ihrer Entstehung kundgeben, war sodann eine für die Geschichte der Druckerkunst höchst wichtige Entdeckung. Von nicht geringerer Bedeutung war ferner die Auffindung eines merkwürdigen Blattes des Meisters P. 1451, durch welches Deutschlands früheste Ausübung der Chalcographie den italienischen Ansprüchen gegenüber evident festgestellt wird. Auch die Kenntniß der Zeugdrucke, welche als Producte der Druckerkunst nicht füglich übergangen werden durften, sowie der xylographischen Werke, der Schrotblätter, Spielkarten, Stiche und typographischen Drucke haben durch eine große Anzahl bisher ganz unbekannter Erzeugnisse eine ungemeine Bereicherung erfahren, und auf dem Gebiete des Teigdrucks sind es zwei merkwürdige Blätter, welche die Aufmerksamkeit in Anspruch nehmen.

Fasse ich das Resultat meines Sammelns und der in diesem Werke niedergelegten Untersuchungen zusammen, so ergeben sich für Deutschlands früheste Ausübung des Abdrucks von, für den besonderen Zweck der Vervielfältigung gefertigten Platten und Stöcken überaus reiche Belege, während es mir nicht gelang, für Hollands Ansprüche auch nur ein einziges Document vor 1460 zu entdecken, vorausgesetzt, daß die auf dem von mir mitge-

theilten Blatte befindliche Inschrift holländisch und nicht flamländisch ist. Dagegen zeugt ein wichtiges Blatt sogar für Englands Werkthätigkeit von 1450—1470, und für die kunstreichen burgundischen Provinzen sprechen eine Anzahl xylographischer Erzeugnisse von hoher Bedeutung, über deren Entstehung nach Ort und Zeit sich die flamländischen Forscher auszusprechen haben werden.

Dem Zeitraume nach beschränkte ich meine Sammlung auf solche Erzeugnisse der verschiedenen Druckweisen, welche Licht auf die Erfindung, Ausbildung und Verbreitung der Druckerkunst werfen, wogegen ich alle späteren Erzeugnisse, z. B. die Werke Dürer's und seiner Zeitgenossen, als für meinen Zweck zu spät ausschloß. Nur bei einigen culturhistorisch interessanten Erzeugnissen z. B. den Metallschnitten und den Spielkarten überschritt ich diesen Zeitraum.

Als gelehrte Mitarbeiter habe ich die Herren Dr. A. C. A. Zestermann, Dr. F. Bock und Dr. A. Andresen zu nennen. Die Meisterhand des Herrn J. C. Lödel lieferte die Metallschnitte, die Kupferstiche und Holzzeichnungen, mit Ausnahme einer Anzahl durch die Herren Kupferstecher W. Unger und L. A. Krause vortrefflich ausgeführter Nummern. Die Holzschnitte sind von den Herren J. G. Flegel angefertigt. Die technische Ausführung, wobei ich namentlich der verschiedenen kunstvollen Druckweisen gedenke, welche sowohl das Material als die Farbentöne des Originals genau imitiren, ist von der Officin des Herrn F. A. Brockhaus vollständig übernommen worden.

Das Werk, auf eigens dafür gefertigtes Chamois-Papier gedruckt, besteht aus zwei gleichmäßigen Foliobänden in reichem Einbande, welcher nach einer Zeichnung des Herrn A. Baumgarten von Herrn J. R. Herzog ausgeführt wurde.

Zur näheren Orientirung lasse ich nachstehend das Verzeichniß des Inhalts und der Abbildungen folgen.

Leipzig, im Oktober 1865.

T. O. Weigel.

Inhalt.

Verzeichniß der Abbildungen.

Erster Band.

Zeugdrucke.

Metallschnitte.

In Metallrahmen eingesetzte Holzschnitte.

Holzschnitte.

Speculum humanae salvationis als eine Hand. 1460—1470.
St. Margaretha von Ungarn. 1460—1470.
St. Antonius und St. Sebastianus. Um 1470.
St. Corbinianus. 1470—1480.
St. Christoph. 1470—1480.
Ein Kalender von 1478—1496.
Ein Christuskopf mit Strahlenglorie. Um 1490.
Das Martyrium des St. Erasmus. Um 1490.
Eine Hirschkuh mit Halsband. Auf Tafel III. der Wasserzeichen.

Zweiter Band.

Xylographische Werke.

Ars moriendi. Erste Ausgabe. Um 1450.
Fragment einer deutschen xylographischen Ausgabe der Ars moriendi.
Die Ars moriendi auf zwei xylographischen Blättern mit deutschem Texte. 1470—1480.
Die Apocalypse. Auf Pergament gemalt. Ende des 13. oder Anfang des 14. Jahrhunderts.
Apocalypsis St. Johannes. Xylogr. Ausgabe Um 1460.
Historia Sanctae Crucis. Um 1460.
Das Salve Regina } 1460—1470.
" " " }
Fragment einer Passion. Christus vor Pilatus. Um 1470.
Fragment einer Passion. Christi Auferstehung. Um 1470.
Biblia Pauperum. Pergament-Handschrift mit Federzeichnungen. 1460—1490.
" " mit deutschem Texte. 1470.
Historia Beatae Mariae Virginis. 1470
Die sieben Todsünden. Papierhandschrift mit Federzeichnungen. 2 Blätter. Um 1470.
Donatus von Conrad Dinckmut. Um 1475.
" 9 Zeilen. }
" 18 Zeilen. } auf einem Blatte.
" 23 Zeilen. }
Acht Darstellungen aus dem Todtentanze. Lübeck 1489.
Zwei Darstellungen aus dem Todtentanze. Ohne Ort und Jahr. 1480—1490.

Spielkarten.

St. Johannes der Täufer. 1450—1460.
Das heilige Kreuz mit dem Zeichen y h s. Um 1450.
St. Wenzel. 1450—1470.
Drei italienische Spielkarten. Um 1550.
Drei deutsche Spielkarten. 1550—1575. }
Ein Blatt (ein König aus einer deutschen Spielkarte). 1500—1525. } auf einem Blatte.
Drei Blätter eines deutschen Kartenspieles mit den Fechtern. Gegen 1600. }
Acht Blätter einer deutschen nummerirten Tarockkarte. 1500—1550.
Fünf Blätter einer deutschen Spielkarte. 1525—1550.
Vier Blätter des Kartenspieles vom Meister E. S. 1460—1470.

Schrotblatt.

St. Hieronymus. 1450—1460.

Teigdrucke.

St. Georg zu Pferde. Teigdruck mit Sammet. 1450—1475.
Maria als Himmelskönigin. Teigdruck mit Gold. Um 1470.

Kupferstiche.

Maria als Himmelskönigin. Vom Meister P. 1451.
Christus am Kreuze in einer Blumenumrankung. (1454.) } auf einem Blatte.
Christus als Salvator mundi. 1470—1480. }
Zwei Blätter einer Passion. (Christi Gefangennehmung und Christus vor Pilatus.) Gegen 1460.
St. Wolfgang. 1460—1470. }
St. Paulus. 1460—1470. } auf einem Blatte.
Die Sibylle und der Kaiser Augustus. Um 1500. }
Zwei Blätter einer Passion. (Mariä Verkündigung und Christi Geißelung.) 1460—1470.
Das Blumenfest. 1460—1470.
Maria als Himmelskönigin. 1460—1470.
Vier Blätter einer Passion des Meisters Johann von Cöln in Zwolle. Um 1470—1480.
Altflorentinische Schalenverzierung. 1470—1480. }
Fischjagd mit Amoretten. Florentin. Niello. 1480—1500. } auf einem Blatte.
Die Stigmatisirung des St. Franciscus von Assisi. Um 1470.
Christi Gefangennehmung. Um 1470.

Typographische Werke.

Erste Seite des Belial von Jacobus de Theramo. Von Albrecht Pfister in Bamberg gedruckt.

Monats-Correspondenz aus England.

Die Zeit der großen, angestrengten Thätigkeit für die Buchdruckereien Londons ist vor der Thür, die Zeit ihrer goldenen Ernte. Am 1. Februar wird das Neue Parlament eröffnet, und im Gefolge dieses Ereignisses ist stets so viel und so verschiedenartige Arbeit für die typographische Welt, daß, so lange dessen Sitzungen (diesmal voraussichtlich länger als gewöhnlich) dauern, in London oft nicht Buchdruckerhände genug zu finden sind, und in der That nur Diejenigen müssig gehen, die es eben nicht anders wollen. Im Ganzen ist die Thätigkeit in den zahllosen Officinen der Riesenstadt schon seit bald drei Monaten eine außergewöhnlich rege, und die gewöhnlich kurz nach Weihnachten eintretende temporäre Ruhezeit, die dann in der Regel bis zum Beginn der Parlaments-Session mehr oder weniger andauert, ist in diesem Jahre kaum (wenn überhaupt) vorhanden gewesen.

Meine englischen Neuigkeiten werden — in Wahrheit wegen Mangels an Stoff, dann auch, weil sie für nächstes Heft außergewöhnlich voluminös und von besonderem Interesse sein werden — für dieses Heft arm, kurz und bündig sein, und ich muß mich auf das Nothwendige beschränken. Dahin rechne ich unter anderm folgende

Warnung an deutsche Setzer.

Im Laufe des nun verflossenen Jahres 1865 kamen deutsche Setzer in ziemlicher Anzahl hier herüber, um „hier ihr Glück zu versuchen." Einige derselben suchten

mich hier auf und schienen es als eine ganz natürliche, nicht im Geringsten zu bezweifelnde und abgemachte Sache zu betrachten, daß sie hier durch meine Verwendung ohne die mindeste Schwierigkeit sofort „eine Stelle" finden würden. Durch meine Bereitwilligkeit, Collegen aus der Heimath förderlich zu sein, habe ich mich in diesen Fällen zweimal recht gründlich blamirt: — das erstemal durch einen deutschen (?) Setzer, der zuvor an mich schrieb und viel Wesens von seiner Kenntniß der englischen Sprache machte, dem ich im Glauben darauf eine gute Condition hier auswirkte, und der dann, als er endlich sich mir hier vorstellte, nicht ein Wort englisch sprach noch verstand, und natürlich in Folge dessen wieder abzureisen gezwungen war; — das zweitemal mit einem andern Setzer aus Deutschland, der sich der vorzüglichen Stellungen als Zeitungssetzer, metteur-en-pages und dergleichen rühmte, die er in der Heimath bekleidet, und hier nicht einmal einen Oktavbogen auszuschießen, nicht auszuschließen, nicht Manuscript zu lesen, mit einem kurzen Worte nicht zu arbeiten verstand und mit Schande abziehen mußte. — Die wenigen (12—15) wirklich tüchtigen deutschen Setzer hier in London haben sämmtlich gute Stellen, in denen sie fest und warm gehalten werden; allein wie oft finden sich wol unter den so au hasard hier herüber kommenden Deutschen tüchtige Buchdrucker? — Es sind meistens solche, die entweder das liebe Deutschland nach allen Richtungen hin faullenzend durchstreift hatten und nirgends gut thun wollten, weil sie in Wahrheit wenig Lust zur Arbeit hatten; oder es sind solche, denen Niemand in Deutschland mehr Condition geben will, die schon viel zu sehr und zu unrühmlich dort bekannt sind und glauben, daß ihnen hier die gebratenen Tauben ins Maul fliegen. Noch nie habe ich Einen gefunden, der auch nur leidliche Vorkenntnisse der englischen Sprache hatte, ohne die nun mal an arbeiten hier gar nicht zu denken ist, ausgenommen in Fällen deutscher Werke, die aber so höchst selten sind, daß man ihrer besser gar nicht erwähnt. Tüchtige deutsche Setzer, solche die der Kunst Ehre machen, finden schon das Ihrige in der Heimath — ebensogut als hier, wo auch die Sterlingspfunde nicht auf der Straße aufgelesen werden, sondern verdient werden müssen, und schwer obenein.

Die Arbeitseinstellung in der berühmten Schriftgießerei der Herren H. W. Caslon & Co. hier, die seit acht Monaten ununterbrochen andauerte, ist jetzt beseitigt, ob durch eine Vereinigung zwischen der Firma und ihren alten Arbeitern, oder durch Hinzuziehung gänzlich neuer Arbeitskräfte, oder ob in irgend einer andern Weise, lasse ich ungesagt — genug das ausgedehnte Geschäft ist jetzt wieder in vollster Thätigkeit.

Unsere englischen Fachjournale strotzen jetzt von Ankündigungen neuer englischer wie amerikanischer Maschinen jeglicher Art für typographische und verwandte Zwecke. Da sind Druckmaschinen neuer Construction in Menge, die jetzt so viel von sich reden machende Conisbee-Maschine u. A., die ein wahres Wunder sein und alle Arten von Druck (Buntdruck inclusive), typographisch und lithographisch, mit lächerlicher Präcision und noch nicht dagewesener Schnelligkeit ausführen soll; Setzmaschinen von fünf oder sechs verschiedenen Constructionen, eine immer besser und immer mehr gerühmt als die andere; Formwasch-Maschinen; Gießmaschinen; Falzmaschinen; Heftmaschinen; kleine (in Wahrheit Miniatur-) Accidenz-Druckmaschinen — und Gott weiß was noch für Maschinen! Was hinter allem diesen Annoncenwesen wirklich Gutes steckt, und ob überhaupt Gutes, das weiß ich nicht; nur so viel weiß ich, daß unsere Fachjournale jetzt von Monat zu Monat die Besprechung wirklich praktischer Fragen und das geschäftliche Interesse berührende Gegenstände mehr und mehr hintenan setzen und den ursprünglich sehr begrenzten Raum für Annoncen mehr und mehr und auf Kosten ihrer eigentlichen Aufgabe ausdehnen. Englische Annoncen-Marktschreierei ist leider bekannt genug, und es darf sich daher Niemand wundern, wenn ich (und ich weiß es, sehr Viele hier mit mir) etwas ungläubig bin in Bezug auf zu viele Wunder des 19. Jahrhunderts, in dem man es schließlich noch zu einer Setzmaschine bringen wird, die das Manuscript selbst liest — nicht auch zu einer Maschine, die das Manuscript liest, setzt, den Satz corrigirt, umbricht, ausschießt, schließt, druckt, die Bogen trocknet, falzt, bindet und am andern Ende die fertigen Exemplare hinauswirft — Alles ohne nur eines einzigen Setzers, Correctors, Druckers und Buchbinders zu bedürfen, sondern lediglich des Dampfes.

Auch neue Schiffe hat man hier erfunden, die dem Setzer gewissermaßen das Umbrechen und Ausschießen ersparen; sowie eine Farbe, die nur gute, keine schlechten Eigenschaften besitzt, die nicht von den Launen der Temperatur abhängt und nicht im geringsten schmirt.

Von allen jenen neuen Maschinen und von allen diesen wundervollen Erfindungen habe ich nun schon seit Wochen und Monaten gehört und gelesen; was ich indessen nicht begreifen kann, ist, daß die hiesigen Buchdruckereibesitzer so unendlich ihren Vortheil verkennen und nicht bei so evidenten Vortheilen und Gewinnsten an Zeit, Geld, Arbeitskraft und Schönheit in der Ausführung beseelt, blindlings zugreifen und die neue Erfindung sich zu Nutze machen: — so sehr ich mich auch bemüht habe, selbst nur eine einzige dieser vielgepriesenen Maschinen hier

in Thätigkeit zu sehen, es hat mir trotz allen Fragens und Suchens nicht gelingen wollen, meinen Zweck zu erreichen, was allerdings für London, die ohne Zweifel erste Buchdruckereistadt der Welt (quantitativ, wohl gemerkt!), wunderbar ist.

Die einzige neue Erfindung typographischer Art, von deren Bewährtheit ich mich zu überzeugen vermochte, und die ich hiermit gern und willig anzuerkennen nicht verfehle, ist die der neuen Kästen, nach ihrem Erfinder die Wallbrook-Kästen genannt. Auf eine nähere Beschreibung dieser Setzkästen werde ich später zurückzukommen Gelegenheit haben, und bemerke hier nur, daß ihre Vortheile die folgenden sind: — sie können mehr als das doppelte Schriftquantum der gewöhnlichen Kästen halten, sind dabei flacher in ihrer Construction, und nicht umfangreicher oder mehr Raum einnehmend als die alten Kästen.

Das Comitté für die Lohnerhöhung in London hat sein Memorandum an die Principale bis jetzt noch nicht zum Druck gegeben; eine bedeutende Firma (Waterloo & Sons) hat bereits, ohne darauf zu warten, ihren Arbeitern alles das bewilligt, was zu verlangen die große Versammlung am 6. December beschlossen hatte, und aller Wahrscheinlichkeit nach werden die sehr billigen Forderungen der Londoner Setzer ohne wesentliche Opposition angenommen werden.

London, im Januar 1866.

Th. Küster.

Sprechsaal.

Ueber die Tischfärbungsmaschine und der Construction ihres Farbenwerks geht uns Seiten der Herren Klein, Forst & Bohn nachfolgende Bemerkung zu, die wir, um nach allen Seiten unparteiisch zu sein, hier mit abdrucken, wenn sie auch mit unseren Ansichten nicht ganz übereinstimmt.

Betreffs Ihres Schreibens bezüglich der Idee, die Auftragwalzen der Tischfäebungsmaschinen mittelst Zahnrädchen und Zahnstange zu treiben, eelauben Sie mir, einiges zu entgegnen, nicht etwa aus Rechthaberei, sondern im Interesse der Sache und der Aufklärung, da durch dieselbe beide Theile nur gewinnen müssen. Sie führen unter anderem die Cylinderfärbungsmaschinen als Beweis der Wichtigkeit der Idee an, ich meinerseits kann darin nur das Gegentheil finden und zwar aus folgenden Gründen. Bei diesen Maschinen ist der Reibcylinder aus Eisen oder Messing, also aus einem Material, das der Dimensionsveränderung so zu sagen nicht unterworfen ist, dieser Cylinder wiederum durch ein Zahnrad, oder wie bei älteren Maschinen, durch eine Schnur so in Bewegung gesetzt, daß ein Punkt an der Oberfläche des Cylinders in der gleichen Zeit einen gleichen Weg macht, als der Karren, daß z. B. wenn der Reibcylinder sich einmal umgedreht, sich der Karren genau um die Länge des Umfangs des Reibcylinders fortbewegt hat. Ist dieses nicht der Fall, so ist die Maschine unrichtig construirt. Haben Sie nun eine Auftragwalze richtig eingestellt, so wird dieselbe sowohl durch den Reibcylinder, wie durch die Form mit derselben Umfangsgeschwindigkeit nach einer Richtung gedreht. Hat nun z. B. der Karren eine Bewegung von 100 Centimeter und beträgt der Umfang des Reibcylinders 50 Centimeter und der der Auftragwalzen 25 Centimeter, so dreht sich der Reibcylinder, während der Karren von vorn nach hinten geht, zweimal um und die Auftragwalzen in derselben Zeit viermal, weil ihr Umfang $^1/_4$ der ganzen Karrenbewegung und die Hälfte des Reibcylinderumfangs ist. Schwindet nun die Auftragwalze, so wird der Umfang derselben kleiner, und in Folge dessen dreht sich diese mehr als viermal während eines Hin- oder Hergangs des Karrens um und zwar überhaupt so oft, als die Bewegung des Karrens größer ist, als der Umfang der Auftragwalze. Wäre sie z. B. so geschwunden, daß ihr Umfang nur 20 Centimeter betrüge, so würde sie sich während eines Hin- oder Hergangs des Karrens fünfmal umdrehen, weil ihr Umfang $^1/_5$ der ganzen Karrenbewegung beträgt. Bei Cylinderfärbungsmaschinen ändert sich also **die Anzahl der Umdrehungen** der Auftragwalzen mit dem Umfang oder der Dicke dieser, **die Umfangsgeschwindigkeit** derselben ist aber immer gleich der Geschwindigkeit des Karrens und so muß es sein. Bei der Augsburger Maschine findet gerade das Gegentheil statt, dort ist die Anzahl der Umdrehungen der Auftragwalzen für jeden einmaligen Druck genau dieselbe, die Umfangsgeschwindigkeit aber ändert sich mit dem Durchmesser der Walzenmasse und dieses ist ein **großer Fehler.** Gesetzten Falles die Auftragwalzen dieser Maschine hätten wenn neu, den richtigen Durchmesser, d. h. der Umfang sei dann gerade so groß wie die Länge des Weges, den der Karren macht, während sich die Walze genau einmal um sich selbst drehe; schwindet nun die Walze z. B. um $^1/_2$ Centimeter, so ist der Umfang ungefähr $1^1/_2$ Centimeter kleiner geworden, würde diese nun ohne Zahnrad sein und nur durch die Berührung mit der Form in Umdrehung versetzt werden, so würde, wenn sich die Walze einmal umgedreht hat, der Karren $1^1/_2$ Centimeter weniger Weg als vorher bei der noch neuen Walze gemacht haben. Stecke ich nun auf die geschwundene Walze das Zahnrädchen, so wird sich natürlich dieselbe gerade so schnell umdrehen wie die neue, da das Zahnrädchen die erstere an einer schnelleren Bewegung hindert, die alte wird also sich für jede Umdrehung um $1^1/_2$ Centimeter weniger bewegen, als wenn sie unbehindert durch ein Zahnrädchen sich bewegen kann. Deutlicher vielleicht wird es, wenn Sie sich 2 Walzen denken, eine neue und eine geschwundene beide zuerst ohne Zahnrädchen, lassen Sie nun die Maschine umdrehen bis sich die neue Walze vollkommen einmal umgedreht hat, so wird die geschwundene, da ihr Umfang um $1^1/_2$ Centimeter kleiner geworden ist, sich um $1^1/_2$ Centimeter mehr als einmal umgedreht haben, stecken Sie nun auf beide Zahnrädchen, so wird sich die geschwundene genau so umdrehen als die neue, die Form wird dann die erstere rascher umdrehen wollen, als dieses das Zahnrädchen gestattet und die Folge wird sein, daß die Form an derselben reibt, die Farbe abstreift, daß die Farbe sich nicht allein an den erhabenen Stellen der Form aufträgt, sondern auch in die Vertiefungen hineingeschmirt wird (nicht schmitzt, wie ich irrthümlich in meinem ersten Schreiben gesagt), daß die Form bald vollgeschmirt sein wird, daß sowohl Walzen wie Schrift durch die Reibung sehr Noth leiden, also oft erneuert werden müssen und daß die Maschine durch die Reibung einen schweren Gang erhält. Wenn trotzdem die Augsbueger Maschine einen guten Druck liefert, wie die illustrirte Zeitung „Daheim“ beweist, so ist der Grund darin zu suchen, daß

die Walzen oft erneuert werden, der gerügte Fehler sich also nicht zeigen kann. Will man mit einer Tischfärbungsmaschine einen guten Druck liefern, so müssen die Walzen oft erneuert werden und es werden die dadurch nöthigen Unterhaltungskosten die Tischfärbungsmaschinen in Wirklichkeit theurer machen, als die Cylinderfärbungsmaschinen, abgesehen davon, daß dieß einen viel geringeren Raum erfordern.

In Vorstehendem glaube ich die Gründe auseinandergesetzt zu haben, warum wir nicht weiter auf die Idee mit den Zahnrädern eingehen konnten, und erledigt sich damit auch der uns gemachte Vorwurf als wollten wir nicht auf Verbesserungsvorschläge eingehen. Im Gegentheil werden dieselben uns stets willkommen sein und wenn thunlich in Anwendung kommen.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Berenize, Tragödie, in fünf Aufzügen ꝛc., Leipzig von Schelter & Giesecke. Friederike Kempner, Schrags Verlag und Zierlinien von Dresler.

Nr. 2. Handbuch, Königreichs Sachsen, herausgegeben, Dr. H. Meyer, Verlag von ꝛc. von Dresler. Geschichte von Benj. Krebs Nachf. Leipzig von Gronau. Züge von Gronau.

Nr. 3. Initial H von Schelter & Giesecke, alles übrige von Dresler. Zierlinien sind aus den Gronau'schen Zügen entnommen.

Blatt 2. Farbendrucke von Holzschnittplatten. Die hier gegebenen Bilder sollen durchaus, besonders in Bezug auf die Zeichnung, nicht als Kunstwerke gelten, sollen vielmehr nur beweisen, daß sich einfach gehaltene Illustrationen für Kinderbücher ꝛc. in Buchdruck eben so gut, wie in Steindruck herstellen lassen, dabei noch den Vortheil bieten, daß sie bestimmter, reiner ausfallen, auch in großen Auflagen (von derartigen Büchern werden ja fast immer größere Auflagen von 2—3000 Expl. gedruckt) billiger sind, als die in Steindruck ausgeführten, besonders wenn man sechs bis acht miteinander druckt. Die Bilder sind den, im Verlage von A. Waldow erschienenen Weihnachtsbuch des Jugend-Bazar entnommen, deshalb etwas grell, den Kindern in die Augen fallend, gehalten. Um unseren Lesern einen Begriff von der Ausführung der einzelnen Platten zu geben, welche zu einem solchen Bilde nöthig sind, drucken wir dieselben nachstehend ab.

Gedruckt wurden beide Blätter in 4 Farben und zwar:

1. Blau, gemischt aus Miloriblau und Weiß.
2. Gelb, gemischt aus helles Chromgelb und Weiß.
3. Roth, gemischt aus Zinnober mit Zusatz von feinstem Carmin.
4. Braun, gemischt aus schwarz und Zinnober.

Wir liefern von diesen sehr schönen Farben Quantitäten in trockenem Zustande von 3 Loth an laut früher gegebenem Preiscourant.

Berichtigung.

Im zweiten Jahrgange des Archivs Heft 9, Spalte 338 muß es von Zeile 26 bis 34 v. o. wie folgt heißen:

. . . . Man drucke die erste Unterdruckplatte mit einem kräftigen, aus gelbem Ocker, Weiß und ein wenig Terra di Sienna zusammengesetzten Gelb, und die zweite Platte mit einem leichten, durchsichtigen Blau. Auf den Stellen, wo die erste Platte nicht durchbrochen ist, entsteht durch den Ueberdruck mit Blau ein dunkleer, grünlicher Ton . . . .

Annoncen.

Taschen-Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1866.

Schreib-, Merk- und Notiz-Kalender.

Ausgabe 1. In Leinwand 16½ Ngr. 2. In Leder mit Goldschnitt 25 Ngr. 3. In Leder mit Goldverzierung und Goldschnitt 1 Thlr. 10 Ngr.

INHALT.

I. Schreibkalender: Seite.

Geschäftschronik. — Familienchronik. — Tagesnotizen für alle Tage im Jahr. — Abrechnungsschema für jede Woche.
Jahresabschluss-Tabelle 2
Formatnotizen für Setzer 3
Formatnotizen für Drucker 4

II. Anhang:

Die wichtigsten Formatschema's . . . . . 5—11
Hebräisches Alphabet und Kasten . . . . . 12—14
Griechisches Alphabet und Kasten . . . . . 15—16
Russisches Alphabet und Kasten . . . . . 17—19
Syrisches Alphabet und Kasten . . . . . 20—21
Arabisches Alphabet und Kasten . . . . . 22—24

Vom Satz.

Ueber französischen Satz . . . . . 25—29
Ueber griechischen Satz . . . . . 29—33
Ueber Katalogsatz . . . . . 33—42

Vom Druck.

Die Zurichtung und der Druck des Holzschnittes . 43—48
Anfertigung von Druckplatten aus Stoffen aller Art und von Callico . . . . . 48—49
Die neue Hattersley'sche Satzmaschine . . . . . 49—52
Die bemerkenswerthesten Todesfälle unter den Typographen Deutschlands, Englands, Frankreichs etc. 52—54
Anfang der Jahreszeiten, Finsternissen, Messen . 55

Hülfstabellen.

Primentafel 1
Berechnung der Setzerpreise . . . . . II—III
do. für die Schweiz . . . IV
Manuscript-Berechnungs-Tabelle V
Papier-Berechnungs-Tabelle VI
Papierpreisberechnungs-Tabelle . . . . . VII—VIII
Zwei Gold-Reductions-Tabellen . . . . . IX—X
Multiplications-Tabelle XI
Die gebräuchlichsten Maasse XII
Interessen-Berechnungs-Tabelle und eine Eisenbahnkarte.
Die wichtigsten Bestimmungen bei Versendungen mit der Post.
Taxen für telegraphische Depeschen.

Verlag von A. Waldow in Leipzig.

Gefälliger Beachtung empfohlen!

Einige Werke meines Verlags, die im Laufe der Zeit defect geworden sind, wünsche ich wieder zu vervollständigen. Es handelt sich um Herstellung theils von Figurentafeln, theils von Druckbogen in treuer Nachbildung aber nur mäßiger Auflage: Umstände, unter welchen sich die gewöhnlichen Verfahren der Neuzeichnung oder des nochmaligen typographischen Satzes zu kostspielig erweisen.

Ich ersuche daher graphische Anstalten, welche sich zutrauen, befriedigende Resultate (Facsimiles der älteren Vorlagen) mittelst vervollkommneter Methode der neueren Zeit, wie Umdruck, Photolithographie oder dergl., liefern zu können, mit mir in Vernehmung zu treten; bei entsprechenden Leistungen und erträglichen Preisen dürfte sich ein andauerndes Geschäft für mehrere Jahre aus meiner Offerte entwickeln.

Leipzig, im Januar 1866. **Johann Ambrosius Barth**
Verlagsbuchhandlung.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Berenize.

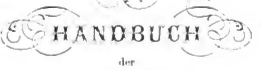
Tragödie

in fünf Aufzügen und in Jamben

von

Friederike Kempner.

Leipzig
J. L. Schrag's Verlag
1865



HANDBUCH

der

Geschichte

des

Königreichs Sachsen.

herausgegeben

von

Dr. H. Meyer.

LEIPZIG.
Verlag von Franz Berndt.
1866.

Horaz

Satiren und Briefe.

In's Deutsche übertragen

von [illegible]

Schleswig.
Schulbuchhandlung.
1866.

Beilage zu Heft 12 des Archiv für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.





Beilage zu Heft 12 des Archiv für Buchdruckerkunst Blatt 2. (Bilder aus dem Weihnachtsbuch des Jugend-Bazar). Druck und Verlag von A. Waldow Leipzig.

Farbenplatten zu dem Bilde auf Blatt 2.



Braun.

Gelb.

Beilage zu Heft 12 des Archivs für Buchdruckerkunst. Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.

Farbenplatten zu dem Bilde auf Blatt 2.

Blau



Beilage zu Heft 12 des Archivs für Buchdruckerkunst, Druck und Verlag von A. Waldow. Leipzig.

Inhalt des zweiten Bandes.

Größere Aufsätze.

Der Buchdrucker an der Handpresse
von J. H. Bachmann.

Stereotypie von A. Isermann.

Die Organisation und der Geschäftsbetrieb des deutschen Buchhandels.
von F. Hermann Meyer.

Kleinere Aufsätze.

Spalte.

Mannichfaltiges.

Spalte.

Schriftprobenschau.

Bericht über zur Prüfung eingesandtes Material.

Satz und Druck der Beilagen.

Sprechsaal.



